ROCK PAINT

ロック軽量鈑金パテ

2液型　防錆鋼板対応　ポリエステル樹脂パテ

製品概要・用途

ロック軽量鈑金パテは、中空顔料配合により容易に厚付けが可能で、優れたヘラ作業性と研磨性を兼ね備えた防錆鋼板対応型のポリエステル樹脂パテです。
また、きめが細かく研磨後のス穴が小さい為、ほとんどの場合プラサフでの修正だけで上塗り塗装への移行が可能です。

品目コード（品番・缶種）・品名・容量 / 製品外観

057-0350-02	ロック軽量鈑金パテ　中目	4kg
057-S350-02	ロック軽量鈑金パテ　中目（夏型）	4kg
057-W350-02	ロック軽量鈑金パテ　中目（冬型）	4kg
057-0033-6E	ロックパテ用硬化剤　ライトブラウン	80g

特長

・容易に厚付けが可能で、ヘラ作業性および研磨性に優れています。
・きめ細かい美しい仕上りで研磨後のス穴が少なく、ほとんどの場合プラサフでの修正だけで上塗り塗装が可能です。
・パテ付け後、即時強制乾燥（60℃）が可能です。

使用可能な被塗物

自動車用鋼板（防錆鋼板、鉄鋼板）
※高張力鋼板、アルミ合金には使用できません。

塗り重ね可能製品

057L、202L各種
※詳細は各種パテおよびプラサフのカタログまたはTDSを参照ください。

保管条件 / 貯蔵安定期間

パテ	5℃～40℃	1年間（未開封時）
硬化剤	5℃～35℃	1年間（未開封時）

保護具 / 安全衛生

適切な安全保護具を着装してください。

詳細は安全データシート（SDS）を参照ください。

ロック軽量鈑金パテ
For Professional Use Only

標準塗装条件

・旧塗膜および錆などをシングルサンダー(サンディングペーパー#80～#120)にて除去してください。
・剥離した周辺塗膜をダブルアクションサンダー(サンディングペーパー#80～#120)にて基準面を作り、同時に素地についたペーパーの目消しを行ってください。
・引続きダブルアクションサンダー(サンディングペーパー#120～#180)で3～5cmのフェザーエッジを作ってください。

素地調整時についた研磨カス・ゴミなどをエアーブローで除去した後、プレソルにて油分、水分汚れなどを完全に除去し清浄な面にしてください。
※プレソルについての詳細は『プレソルシリーズ&静電気除去剤』のTDSを参照ください。

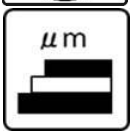
---

100 ┐
2 ┘ 100 ロック軽量鈑金パテ 中目
ロックパテ用硬化剤 ライトブラウン
※主剤と硬化剤がムラなく均一になる様によく混ぜ合わせてください。

10℃～30℃/4～6分 [10℃/冬型(W)、20℃/標準(0)、30℃/夏型(S)]
※パテ主剤は季節、気温条件に応じ選択してください。

---

①ヘラを立て、素地のペーパー目の中までパテが入るようにシゴキ付けをしてください。
②一度に厚付けせず、2～3回に分けてパテを盛り付けてください。
③ヘラをねかせ気味に軽く表面をなでる様にパテ表面を平滑にしてください。



品番	品名	研磨可能時間				最大膜厚
		10℃	20℃	30℃	60℃	
057-0350	ロック軽量鈑金パテ 中目	50分以上	40分以上		10分以上	10㎜

※最大膜厚は盛り付け可能な最終の合計膜厚です。1回で盛り付けできる膜厚ではありません。
最大膜厚以上にパテを盛り付けるとワレやハガレなどの原因となります。
※パテ付け後、即時強制乾燥が可能です。

工程	研磨方法	サンディングペーパー
粗落し	ダブルアクションサンダー	#120
面出し フェザーエッジ部	手研ぎファイル	#120～#180
仕上げ フェザーエッジ部	手研ぎファイル	#240

※サンディングペーパーはパテ面の状態を確認して選定してください。

ロック軽量鈑金パテ

For Professional Use Only

注意事項

・使用可能な被塗物に記載している「自動車用鋼板」は国産車を前提としています。
輸入車などの亜鉛目付量が多い防錆鋼板やその他アルミ素材などの非鉄金属には付着性を高める為に素地調整として「ウオッシュプライマー」の塗布を推奨します。
※ウオッシュプライマーの詳細は『ウオッシュプライマー』のTDSを参照ください。
・主剤、硬化剤の配合は重量比です。
・使用前に主剤は撹拌棒を用い、缶の底から十分撹拌し、全体を均一にしてから使用してください。
また、硬化剤はチューブ入りですのでキャップを緩め、チューブ内の空気を抜いてから揉むように撹拌してください。
・使用後は缶のふちに付着したパテを拭き取り、密閉して冷暗所に保管してください。
ふちについたパテが乾燥し、缶内に落ちてブツになる可能性があります。
・硬化剤は熱により分解・発火の危険性がありますので必ず35℃以下の冷暗所にて保管してください。
・硬化不良の原因となりますので加熱温度は60℃以下を厳守してください。
・057-0029 ポリパテうすめ液はパテ主剤に対し1～3%の範囲で配合し十分撹拌を行い全体を均一にしてから使用してください。

■Copyright ⓒ 2021 ROCK PAINT CO.,LTD. All Rights Reserved.
本データシートの内容については予告なく変更する場合があります。また著作権などの法律で保護されており、無断で転載、複製することを固く禁止します。
本データシートは参考資料としての位置付けにて、特定の品質や使用に関する適正または塗装の結果を保証するものではありません。
実際の塗装等作業には、環境面をはじめ種々のファクターが介在致します。事前に試験塗装を行い確認を実施いただきますようお願い致します。
本データシートを使用して生じたいかなる塗装結果及び損害についても、弊社は一切の責任を負いかねます。予めご了承ください。