



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. PU082018-①

APD/TRD/NTS

1 / 4

パテ Ver.2-1

04/10/25

For Professional Use Only

ロックパテ ビルドアップ シリーズ

2液型 防錆鋼板対応 無収縮設計ポリエステル樹脂パテ

商品概要・用途

ロックパテ ビルドアップシリーズはパテ付け後即時、加熱・強制乾燥が可能です。さらに乾燥時に生じる必然的な収縮応力に対し“特殊樹脂のパンプアップ（一時肥大化）効果”が最適に作用するため、鋼板の歪みや反りかえりを確実に抑制します。薄く歪み易い鋼板や高張力鋼板、超高張力鋼板に最適な防錆鋼板対応の無収縮設計ポリエステル樹脂パテです。

品目コード（品番・缶種）・品名・容量 / 商品外観

057-0810-02	ロックパテ ビルドアップ 60	3kg
057-S810-02	ロックパテ ビルドアップ 60（夏型）	3kg
057-W810-02	ロックパテ ビルドアップ 60（冬型）	3kg
057-0820-02	ロックパテ ビルドアップ 80	3kg
057-S820-02	ロックパテ ビルドアップ 80（夏型）	3kg
057-W820-02	ロックパテ ビルドアップ 80（冬型）	3kg
057-0845-02	ロックパテ ビルドアップ 120	3kg
057-S845-02	ロックパテ ビルドアップ 120（夏型）	3kg
057-W845-02	ロックパテ ビルドアップ 120（冬型）	3kg
057-0880-02	ロックパテ ビルドアップ 180	3kg
057-S880-02	ロックパテ ビルドアップ 180（夏型）	3kg
057-W880-02	ロックパテ ビルドアップ 180（冬型）	3kg
057-0016-6A	ロックパテ用硬化剤 エロー II	100g



特長

- ・無収縮設計のため、高張力鋼板や超高張力鋼板などの薄く歪み易い鋼板に対して安心して使用できます。また、パテ付け後即時、加熱乾燥（60℃以下）が可能です。
- ・ビルドアップ60は、カーボン繊維の増量により、軽量で強い硬化膜を形成する超厚付けパテです。
- ・ビルドアップ80は、タレにくい、盛れる、研げるの3拍子揃った高作業性の厚付け軽量鋁金パテです。
- ・ビルドアップ120の洗練されたヘラ伸び性とス穴の少ない仕上りは202L各種プラサフ類と組み合わせることにより、細目パテを省略できる省力化スピードアップ工法（HB工法）が可能です。
- ・ビルドアップ180は、きめ細かく吸込みの少ない薄付け用のパテです。特にフェザーエッジ部分において付着性にすぐれ、きれいな仕上がりが得られます。

使用可能な被塗物

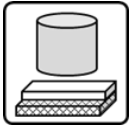


自動車用鋼板（鉄鋼板、防錆鋼板、アルミ合金、高張力鋼板、超高張力鋼板）

ロックパテ ビルドアップ シリーズ

For Professional Use Only

適用下塗り塗料



051-0026 ロック ノンクロムプライマー01(ゼロワン)
(環境配慮型 2液特殊アクリル樹脂プライマー)

塗り重ね可能塗料



202L各種
※詳細は各種プラサフのカタログまたはTDSを参照してください。

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℃	6ヶ月間(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)を参照してください。

ロックパテ ビルドアップ シリーズ

For Professional Use Only

標準作業工程



- ・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）で除去してください。
- ・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）で基準面を作り、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。
- ・引き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を参照してください。



100 } 100 ロックパテ ビルドアップ 各種
2-3 } ロックパテ用硬化剤 エローⅡ (057-0016)



10～30℃/4～6分

※パテ主剤タイプ（08**/標準型、S8**/夏型、W8**/冬型）は季節により切り替わります。

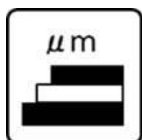


- ①ヘラを立て、素地のペーパー目の中までパテが入るようにシゴキ付けをしてください。
- ②一度に厚付けせず、2～3回に分けてパテを盛り付けてください。
- ③ヘラをねかせ気味に軽く表面をなでるようにパテ表面を平滑にしてください。



品番および品名	研磨可能時間			強制乾燥
	W: 冬型	O: 標準型	S: 夏型	60℃
	10℃	20℃	30℃	
057-810 ビルドアップ 60	50分以上	25分以上		5分以上
057-820 ビルドアップ 80	60分以上			
057-845 ビルドアップ 120	50分以上			
057-880 ビルドアップ 180	40分以上			

※パテ主剤タイプ（08**/標準型、S8**/夏型、W8**/冬型）は季節により切り替わります。



品番および品名	膜厚	工程/研磨方法およびサンディングペーパー		
		粗落し	面出し	仕上げ
		ダブルアクション	手研ぎファイルまたは仕上げパテ	
057-0810 ビルドアップ 60	20mm以内	#60～#80	#80 → #180 →	ビルドアップ180 細目パテ
057-0820 ビルドアップ 80	15mm以内	#80		
057-0845 ビルドアップ 120	10mm以内	#120	#120～#180	#240
057-0880 ビルドアップ 180	3mm以内	—	#180	#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。

ビルドアップ60およびビルドアップ80は、必ずビルドアップ180 細目パテで仕上げを行ってください。

カーボン繊維の毛羽立ちやス穴はプラサフ工程では充填することができません。

注意事項



- ・本商品は季節、気温に応じた主剤タイプを販売しております。(20℃近傍/ 08**：標準型、30℃近傍/ S8**：夏型、10℃近傍/ W8**：冬型)そのため、ご発注時期により所望される主剤タイプがご提供できない場合がございますのであらかじめご了承ください。
- ・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ために素地調整として「ロック ノンクロムプライマー01」の塗装を推奨します。
※詳細は『ロック ノンクロムプライマー01』のTDSを参照してください。
- ・ロック ノンクロムプライマー01の上にビルドアップを塗布する場合には、パテ付け前に必ず、60℃×10分以上(30分以内)の強制乾燥を入れてください。
- ・主剤、硬化剤の配合は重量比です。
- ・使用前に主剤は攪拌棒を用い、缶の底から十分攪拌し、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攪拌してください。
- ・主剤の攪拌には樹脂製の攪拌棒を使用してください。
金属棒での攪拌は缶内面をキズ付け、さび発生の原因となります。
- ・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。
- ・パテは一度に厚付けせず、シゴキ付けを行ってから複数回(2～3回)に分けて盛り付けてください。
一度の厚付けは、パテのワレやハガレの原因となります。
- ・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。
- ・ビルドアップ60(カーボンファイバーパテ)およびビルドアップ80(厚付けパテ)は必ず細目パテで仕上げてください。カーボン繊維の毛羽立ちやス穴はプラサフ工程では充填できません。
- ・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攪拌を行い全体を均一にしてから使用してください。

■Copyright © 2025 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。