



ロックパテ シフトアップ シリーズ

ROCK PAINT

環境配慮型 2液 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 シフトアップシリーズは、特化則対応(スチレン、エチルベンゼン、MIBK、ナフタレンなど非含有)、PRTR届出不要の環境配慮型 2液 無収縮設計ポリエステル樹脂スチレンフリーパテです。
従来型パテと遜色のないすぐれたパテ作業性を持ち、パテ付け後、即時、加熱乾燥(60℃)が可能であるため、生産性を下げることなく作業環境の改善が可能です。
また、無収縮設計ですので薄く歪みやすい鋼板や高張力鋼板などにも安心して使用することができます。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

057-0220-6G	ロックパテ シフトアップ 80	2kg
057-0245-6G	ロックパテ シフトアップ 120	2kg
057-0280-6G	ロックパテ シフトアップ 180	2kg
057-0015-6D/6E	ロックパテ用硬化剤 エロー	20/80g
057-0063-6E	ロックパテ用硬化剤 ブラウン	80g



特長

- ・特定化学物質障害予防規則に対応、PRTR届出不要の環境配慮型ポリエステル樹脂パテです。
(2020年7月現在)
- ・従来型パテと比較し遜色のない、すぐれたパテ作業性と乾燥性を備えています。
- ・無収縮設計のため、高張力鋼板や超高張力鋼板など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℃)が可能です。
- ・気温条件や作業時間に応じて、2種類の硬化剤を使い分けすることが可能です。
乾燥時間については本TDS内「研磨可能時間」を参照ください。

使用可能な被塗物

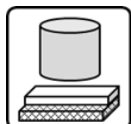


自動車用鋼板(鉄鋼板、防錆鋼板、アルミ合金、高張力鋼板、超高張力鋼板)

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を参照ください。

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)

塗り重ね可能製品



202L カラーステージ(環境配慮型 2液 ノンサンディング & サンディングウレタンプラサフ)

202L クライマックス(環境配慮型 2液 厚盛りウレタンプラサフ)

※詳細は各カタログまたはTDSを参照ください。

ロックパテ シフトアップシリーズ

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を参照ください。



100 } 100 ロックパテ シフトアップ 各種
2-3 } ロックパテ用硬化剤 エロー / ロックパテ用硬化剤 ブラウン



057-0015 10°C/6～10分 20°C/3～4分 30°C/ 2～3分 (シフトアップ80は使用禁止)
057-0063 10°C/9～19分 20°C/4～7分 30°C/2～4分

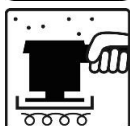
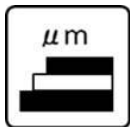


- ①ヘラを立て、素地のペーパー目の中までパテが入るようにシゴキ付けをしてください。
- ②一度に厚付けせず、2～3回に分けてパテを盛り付けてください。
- ③ヘラをねかせ気味に軽く表面をなでるようにパテ表面を平滑にしてください。



品番および品名	研磨可能時間						強制乾燥
	057-0015 硬化剤エロー			057-0063 硬化剤ブラウン			
	10°C	20°C	30°C	10°C	20°C	30°C	60°C
057-0220 シフトアップ 80	100分 以上	50分 以上	使用禁止	100分 以上	40分以上	15分以上	5分以上
057-0245 シフトアップ 120			25分以上		50分以上	20分以上	
057-0280 シフトアップ 180							

※気温30°Cの条件下ではシフトアップ80に057-0015 ロックパテ用硬化剤 エローを使用することはできません。



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	
057-0220 シフトアップ 80	15mm以内	#80	#80→#180→	シフトアップ 180
057-0245 シフトアップ 120	10mm以内	#120	#120～#180→	#240
057-0280 シフトアップ 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。

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を参照ください。
- ・ロック ノンクロムプライマー01の上にシフト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。
- ・気温30℃の条件下ではシフトアップ80に057-0015 ロックパテ用硬化剤 エローは使用できません。
- ・シフトアップの強制乾燥温度は、60℃以下を厳守してください。
高温での強制乾燥は硬化不良や付着性低下の原因となります。
- ・本品は、「051L ウォッシュプライマー」の上には使用できません。
- ・本品は水研ぎはできません。
- ・塗膜性能の低下の原因となりますので、パテ付け後、屋外など水に濡れる環境で放置しないでください。
- ・本品は防錆鋼板に対応した設計ですが防錆鋼板の種類により付着性が劣る場合があります。ご使用の際には事前にご確認ください。
- ・防錆鋼板の亜鉛層を研ぎだした場合(鉄素地に到達した場合)には、防錆効果を付与するためパテ付け前にノンクロムプライマー01を塗装することをお奨めします。
- ・主剤、硬化剤の配合は重量比です。
- ・スチレンは含有していませんが、反応性希釈剤による特有のにおいがあります。
使用の際は必ず防毒マスクを着用してください。
- ・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30℃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。

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℃~20℃	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。

■ Copyright © 2020 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。