

スムーズオン

鋳金タイプパテ



スムーズオン
鋳金タイプパテ

硬化剤量の調整だけで、 低温時の対応が可能な鋳金パテ!

最大膜厚7mmの厚盛り性能

1回塗りで最大塗装膜厚7mmを実現し、鋳金作業を大幅に効率化できます。

サクサク研げる研磨性能

鋳金パテにも関わらず、研磨性に優れ、作業効率が格段に向上します。

優れた作業性能

ヘラ付けの伸び・キレともによく、キメが細かく巣穴ができにくくなっています。また、薄膜部の乾燥性がいい高作業性を誇るパテです。

耐熱密着性能に優れる

輸入車鋼板へ直接塗布できます。耐熱密着性能に優れ、亜鉛処理鋼板・アルミ・軟鋼板などの各種鋼板での密着性にも優れています。

冬型不要

硬化剤の量を調整するだけで、冬場など低温時の作業に対応できます。

低収縮

硬化後の収縮率99.1%と作業箇所の鋼板の歪みを最小限に抑えます。

用途

自動車外板の補修

適用下地

自動車用・各種金属鋼板・輸入および国産車防錆鋼板・アルミ・軟鋼板

適用上塗り

各種サーフェーサー

塗布仕様

下地処理	P60～120サンダーで足付けした後、素材表面または塗膜に付着している汚染物質、油分を脱脂剤を用いて除去する。
パテ塗布処理	●配合比 主剤100%：硬化剤1.5～3% ●最大塗布膜厚（1回塗り）7mm ●希釈剤 専用希釈剤最大2% ●塗布回数 1～3回 ●塗布方法 ヘラ等
鋳金パテ研磨	パテを乾燥させ、P80～120サンダーで面出し研磨を行なう。スムーズオン中間パテを塗装する。
中塗り塗装前処理	パテを乾燥させ面出し研磨を行い、P180～320サンダーで足付け研磨・脱脂する。
中塗り塗装	サーフェーサーを塗装する。（以下工程省略）

硬化剤配合率

外気温	硬化剤量	
	標準型パテ使用時	遅乾型パテ使用時
5℃	3%	—
10℃	3%	—
15℃	3%	3%
20℃	2%	3%
25℃	1.5～2%	2%
30℃	—	2%
35℃	—	1.5～2%

気温が10℃以下の場合には強制乾燥を推奨いたします。
強制乾燥する場合は、表面温度が60℃以下になるようにしてください。
10℃以下の低温時はパテ粘度が高くなります。

スムーズオン

中間タイプパテ



硬化剤量の調整だけで、低温時の対応が可能!

優れた作業性能

ヘラ付け性とヘラ延び性ともによく、キメが細かく巣穴ができにくくなっています。
また、薄膜部の乾燥性がよく、研磨作業に早く取りかかれ、しかも研磨性があるので、パテ研ぎが楽にできるという高作業性を誇るパテです。

冬型不要

硬化剤の量を調整することで、冬場など低温時の作業に対応できます。

耐熱密着性能に優れる

輸入車鋼板へ直接塗布できます。
耐熱密着性能に優れ、亜鉛処理鋼板・アルミ・軟鋼板などの各種鋼板での密着性にも優れています。

低収縮

収縮率99.3%

用途

自動車外板の補修

適用下地

自動車用・各種金属鋼板・輸入および国産車防錆鋼板・アルミ・軟鋼板・FRP(一部不可)・ゲルコート剤

適用上塗り

各種サーフェーサー

塗布仕様

下地処理	P60～120 サンダーで足付けした後、素材表面または塗膜に付着している汚染物質、油分を脱脂剤を用いて除去する。
パテ塗布処理	●配合比 主剤100%：硬化剤1.5～3% ●最大塗布膜厚（1回塗り）3mm ●塗布回数 1～3回 ●塗布方法 ヘラ等
中塗り塗装前処理	パテを乾燥させ面出し研磨を行い、P180～320サンダーで足付け研磨・脱脂する。
中塗り塗装	サーフェーサーを塗装する。（以下工程省略）

硬化剤配合率

外気温	硬化剤量	
	標準型パテ使用時	遅乾型パテ使用時
5℃	3%	—
10℃	3%	—
15℃	3%	—
20℃	2%	3%
25℃	1.5～2%	2%
30℃	—	2%
35℃	—	1.5～2%

気温が10℃以下の場合は強制乾燥を推奨いたします。
強制乾燥する場合は、表面温度が60℃以下になるようにしてください。
10℃以下の低温時はパテ粘度が高くなります。