

超低収縮への進化、そして、研磨性との両立
ネオックス パテシリーズ 登場

NEOX

CARBON FIBER PUTTY BASE

BODY FILLER PUTTY BASE

INTERMEDIATE PUTTY BASE

POLY-PUTTY BASE



鍍金は新しい時代へ

低収縮パテの必要性

近年、地球温暖化対策による自動車の燃費向上が必要となりボディ軽量化のために高張力鋼板が多く採用されています。高張力鋼板 (High Tensile Strength Steel) は、通常の鋼板より薄板化することができるため軽量化が可能になります。1990年代、高張力鋼板はボディ重量の25～35%を占めていましたが、近年では45%を占める例もでてきており今後さらに使用比率が高まる傾向にあります。



低収縮パテの必要性

高張力鋼板は、強度に優れますが、固く加工が難しく、パテ乾燥時に鋼板が伸びてひずみが発生しやすいという特長があります。その伸び縮みを抑えるために、低収縮パテが必要となってきます。

進化 そして、研磨性の向上

「NEOXパテ」は、新収縮コントロール技術により、超低収縮パテに進化しました。さらに、超微粒子顔料を採用したことで、高い研磨性を実現しました。超低収縮と高研磨性の両立こそ、「NEOXパテ」の目指した姿です。



NEOXパテの特長

1 超低収縮

新収縮コントロール技術採用でさらに低収縮。高張力鋼板のような薄い鋼板にも安心です。

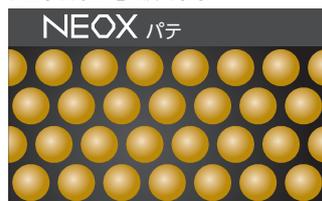
新収縮コントロール技術



2 高研磨性

研磨性が抜群で、ヘラ付け性も良好。タレにくく、形成もしやすい高作業性のパテです。

超微粒子顔料



細かく、均一な顔料



大きさ、形状が不均一な顔料

3 高密着性

「収縮なし」で密着性がさらに向上。フェザーエッジが楽にできます。

4 速乾性

セッティングなしで加熱硬化が可能。常温乾燥でも従来品 (低収縮パテ) より短時間で研磨できます。

5 NEOX最適下地工法の確立

作業の標準化による生産性向上をアシストします。(カタログ裏面参照)

LINEUP

製品	NEOX <small>カーボン ファイバーパテ60</small>	NEOX <small>鍍金パテ80</small>	NEOX <small>中間パテ120</small>	NEOX <small>ポリパテ180</small>
特長	○ カーボンファイバー配合による抜群の厚付け性と成形性	○ 厚盛性、研磨性が良好	○ ヘラ伸びが良好で厚付けも可能 ○ トータルバランスに優れている	○ キメが細かくヘラ伸びが良好
膜厚	20mm以内	20mm以内	10mm以内	2mm以内
ベース	14-917-374 速乾形 14-917-375 標準形 14-917-376 遅乾形] 3kg	14-917-351 速乾形 14-917-352 標準形 14-917-353 遅乾形] 3kg	14-917-354 速乾形 14-917-355 標準形 14-917-356 遅乾形] 3kg	14-917-357 速乾形 14-917-358 標準形 14-917-359 遅乾形] 3kg
硬化剤*	14-917-301 パテ マルチ硬化剤			
硬化剤比率 (重量比%)	パテベース : 100 硬化剤 : 1.5~3(標準 2%)	パテベース : 100 硬化剤 : 1~3(標準 2%)		硬化剤 : 1~3(標準 2%)
混合色				
適合素材	鋼板・防錆鋼板・高張力鋼板・アルミ素材(A5052P)			

※ この色見本は印刷ですので、実際の色合いとは多少異なります。 ※硬化剤は計量配合をお願いいたします。

乾燥時間

鍍金パテ80、中間パテ120、ポリパテ180

ベース	温度	硬化剤	可使時間	研ぎ可能時間
速乾形	10℃	2%	5分以内	30分以上
	20℃	2%	5分以内	20分以上
標準形	30℃	2%	3分以内	15分以上
	20℃	2%	8分以内	30分以上
遅乾形	30℃	2%	5分以内	20分以上

カーボンファイバーパテ

ベース	温度	硬化剤	可使時間	研ぎ可能時間
速乾形	10℃	2%	3.5分以内	35分以上
標準形	20℃	2%	3.5分以内	20分以上
遅乾形	30℃	2%	3.5分以内	20分以上

※加熱乾燥した場合は、冷却後に研磨してください。
 ※パテベースに対し、硬化剤1%配合時は硬化時間が遅くなるので硬化剤配合量は2%を推奨いたします。
 ※ベース、硬化剤の保管状態により乾燥時間が長くなる場合があります。
 ※上記の値は、参考値です。諸条件により変動しますのでご注意ください。

加熱乾燥
 60℃×5分で研磨可能
 (セッティングタイム不要)

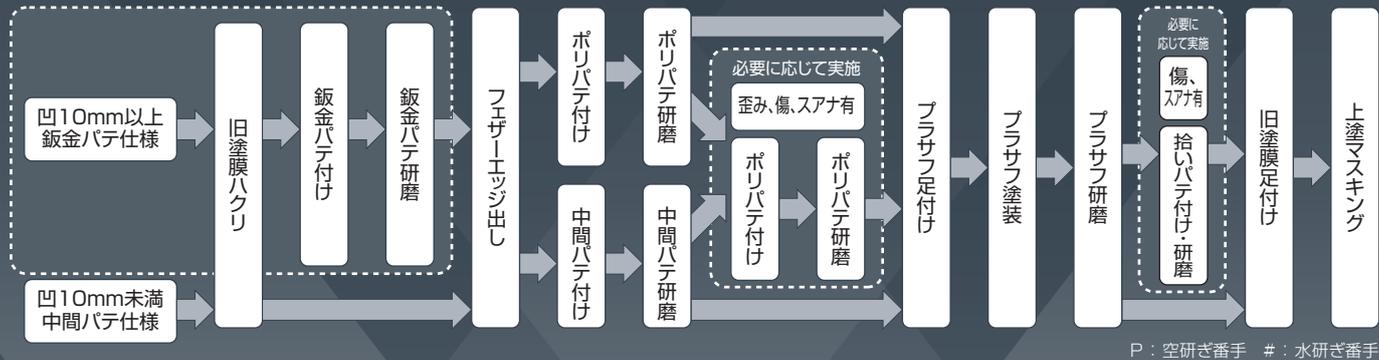
危険物表示

ベース：第2類可燃性固体 引火性固体
 硬化剤：第5類第2種自己反応性物質 衝撃注意

注意事項

- ① 使用後は、容器の蓋を必ず密閉してください。
- ② ベース、硬化剤ともに冷暗所で保管してください。「14-917-301 パテ マルチ硬化剤」は、自己発熱分解を起こす物質を含んでおりますので貯蔵温度は30℃以下、輸送時の温度は、35℃以下にしてください。よくもみほぐしてからご使用ください。
- ③ 他の塗料との混合は、絶対に行わないでください。
- ④ 旧塗膜にチョーキング、フレ、フクレなどが発生しているときは研ぎ落としてから塗布してください。
- ⑤ 輸入車等の高目付亜鉛鋼板へは密着性を確保するためにノンクロムプライマーを塗装してください。

NEOX パテ & COODEファイラー2 最適下地工法



● 鍍金パテ仕様

工程	ペーパー、研磨剤/工具 下地塗料	作業のポイント
1	旧塗膜ハクリ P80/シングルサンダー	・一気にハクリしようとせず、一皮一皮剥くように行う ・鋼板に研磨熱を与えないように研磨する
2	鍍金パテ付け NEOX 鍍金パテ 80	・脱脂、清掃を行う ・シゴキ付けを行った後、重ね付けを行ない所定の膜厚を確保する ・必要以上には盛らない、パテ付け範囲は鋼板内とする
3	鍍金パテ研磨 P80/ダブルアクションサンダー	・ヘラ枕をP80で研磨する ・パテ内を高いところなくなるまで研磨する ・仕上がリレベルは鋼板面と同じか若干低い(1mm以内)位が目安
4	フェザーエッジ出し P120/ダブルアクションサンダー	・フェザーエッジ幅トータル10mm以上が目安 ・トップコートのエッジ出しも十分に行う
5	ポリパテ付け NEOX ポリパテ 180	・脱脂、清掃を行う ・パテ付け範囲内にシゴキ付けを行った後、重ね付けを行ない所定の膜厚を確保する ・必要以上には盛らない ・フェザーエッジ部はヘラ押さえを行い薄く付ける
6	パテ研磨	→ ● 中間パテ仕様: 工程(4c)「パテ研磨3」へ

● 中間パテ仕様

工程	ペーパー、研磨剤/工具 下地塗料	作業のポイント
1	旧塗膜ハクリ P80/シングルサンダー	・一気にハクリしようとせず、一皮一皮剥くように行う ・最終は塗膜際とサンダー、回転方向がなるべく直角になるようにし、粗フェザーエッジ出しを一緒に行う。 ・鋼板に研磨熱を与えないように研磨する
2	フェザーエッジ出し P120/ダブルアクションサンダー	・フェザーエッジ幅トータル10mm以上が目安 ・トップコートのエッジ出しも十分に行う
3	中間パテ付け NEOX 中間パテ 120	・脱脂、清掃を行う ・パテ付け範囲内にシゴキ付けを行った後、重ね付けを行ない所定の膜厚を確保する ・必要以上には盛らない ・フェザーエッジ部はヘラ押さえを行ない薄く付ける
4	中間パテ研磨1 (サンダー) P80/ダブルアクションサンダー P120/ダブルアクションサンダー	・ヘラ枕をP80で研磨する ・パテ内をP120で高いところなくなるまで研磨する ・押し付ける力を入れずに全体を均一に研ぐ
4a	中間パテ研磨2 (手研ぎ仕上げ) P180/ファイル	・押し付ける力を入れずに研磨し最終面を出す ・ファイルを多方向に動かして研磨する ・旧塗膜に必要以上に傷を付けないように注意する ・ガイドコートで歪み、巣穴、深い傷が無いか確認しながら研磨する
(4b)	パテ付け2 ※ 必要に応じて実施 NEOX ポリパテ 180	・脱脂、清掃を行う ・シゴキ付けを行ない巣穴に完全に入れ込む ・薄く全体にパテ付けを行う
(4c)	パテ研磨3(手研ぎ仕上げ) ※ 必要に応じて実施 P180/ファイル	・最終面を崩さないように注意して余分なパテを研磨する
5	ブラサフ足付け P240/ダブルアクションサンダー & 中間パッド	・中間パッドにP240を取り付けて研磨する ・パテ研磨時に付けた傷よりも広めに研磨する(パテ範囲+10cm程度) ・同時に目消しを行う
6	ブラサフ塗装 COODEファイラー2	・脱脂、清掃を行う ・リバースマスキングを上手に行う ・上塗塗色の明度に合ったCOODEファイラー2を使用する ・各回のフラッシュオフをきっちり取る ・ブラサフの段差をつくらぬよう、徐々に塗り広げる ・パテ研磨時の傷付け範囲をカバーし、P240足付け範囲内で終える事
(7a)	ブラサフ研磨(歪み抜き) ※ 必要に応じて実施 P320/ダブルアクションサンダー	・歪みが残っている場合はサンダーP320で歪み抜きを行う
7b	ブラサフ研磨(空研) P500/ダブルアクションサンダー & 中間パッド(濃色P600以上)	<空研ぎの場合> ダブルアクションサンダー&中間パッド、P500以上で仕上げる(濃色はP600以上)
	ブラサフ研磨(水研) #800/当てゴム (濃色#800以上)	<水研ぎの場合> #600以上で仕上げる(濃色は#800以上)
8	旧塗膜足付け SUウォッシュコンパウンド & スカッフソフト7400(#1500) 足付用コンパウンド	・塗装範囲の隅々まで十分に足付け処理(#1000以上)を行ない清水で良くすすぎ落とす
		・クリアーボカシ部の足付けはコンパウンド(ウルトラカット1-L、等)で行う
9	マスキング	・上塗用のマスキングを行う。基本的に塗装部位以外は全て養生する

関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

北海道 TEL (0133) 64-2424 FAX (0133) 64-5757
東北 TEL (022) 287-2721 FAX (022) 288-7073
北関東 TEL (028) 637-8200 FAX (028) 637-8223

東京 TEL (03) 5711-8903 FAX (03) 5711-8933
中部 TEL (052) 262-0921 FAX (052) 262-0981
大阪 TEL (06) 4965-3110 FAX (06) 4965-3117

中国 TEL (082) 262-7101 FAX (082) 264-3285
四国 TEL (0877) 24-5484 FAX (0877) 24-4950
九州 TEL (092) 411-9901 FAX (092) 441-3339

※本カタログの内容については、予告なく変更することがありますのであらかじめご承知ください。

(24年06月09日PPO) カタログNo.067