



ROCK PAINT

Technical Data Sheet TDS NO. PU032224-①

APD/TRD/NTS

1 / 6

パテ Ver.1

03/22/24

For Professional Use Only

ロックライトキュア パテシリーズ

環境対応型 1液 防錆鋼板対応 無収縮設計 光硬化パテ

商品概要・用途

ロックライトキュア パテは、専用照射機の光を照射することで硬化反応する超速乾タイプのパテです。硬化反応時間は数十秒と短く、従来の2液硬化型ポリエステルパテよりも作業時間の短縮が可能です。

品目コード(品番・缶種)・品名・容量 / 商品外観

951-0105-02 ロックライトキュア パテ#10 2kg

951-0109-02 ロックライトキュア パテ#30 2kg

099-0203-90 ロックライトキュアシリーズ 専用照射機 S

※専用バッテリー2個付属

099-0205-90 ロックライトキュアシリーズ 専用照射機 L

※ 専用照射機 S/Lの詳細は『ロックライトキュアシリーズ 専用照射機 S/L』のTDSを参照してください。



特長

- ・労働安全衛生法に基づく特定化学物質障害予防規則・有機溶剤中毒予防規則 非該当、PRTR届出不要の環境対応型光硬化パテです。(2024年3月現在)
- ・本書記載の専用照射機を用いて光を照射することにより、数十秒で硬化反応する光硬化タイプのパテです。
- ・すぐれたパテ付け性、サンディング性と光硬化による超速乾性により、高生産性に寄与します。
- ・光(太陽光、蛍光灯、LED、水銀灯等)を遮ることで可使時間をロングキープできますので、廃棄ロスの低減が見込まれ、経済性にすぐれます。
- ・低粘度(#10)と高粘度(#30)の2つのタイプを用いて、作業状況に応じた任意の粘度調整が可能です。
- ・可とう性があるので、専用の「ロックライトキュア 樹脂パーツプライマー」を事前に塗布することで樹脂パーツにもそのままご使用になれます。

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)

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。輸入車などの垂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あらかじめ「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。

樹脂成型品(PEを除く) / 樹脂パーツ(バンパー等)

※ 専用の「ロックライトキュア 樹脂パーツプライマー」を塗布してから使用してください。
※ 詳細は、『ロックライトキュア 樹脂パーツプライマー』のTDSを参照してください。

塗り重ね可能商品



202L ロック プラサフ ネクストステージ

202L ロック プラサフ クライマックス

※ 詳細は各商品のTDSを参照してください。

ロックライトキュア パテシリーズ

For Professional Use Only

保管条件 / 貯蔵安定期間



5°C～40°C 6ヵ月(未開封時)

保護具 / 安全衛生



適切な安全保護具を装着してください。
詳細は安全データシート(SDS)を参照してください。

使用上の注意事項



- ・ 缶のふたの開閉は、必ず直射日光に当たらないところで行ってください。
- ・ パテは樹脂製の攪拌棒を用い、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。
- ・ 金属製攪拌棒での攪拌は、缶内面をキズ付け錆発生の原因となります。
- ・ パテを取り出した後、光による硬化反応抑制のため速やかに缶のふたを閉めてください。
- ・ パテ塗布後、パテベラに付着残存したパテは缶に戻さないでください。ブツの原因になる可能性があります。
- ・ 使用後は缶のふちに付着したパテを拭き取り、速やかに密閉して冷暗所に保管してください。光による硬化反応により、ふたが閉まらなくなる場合やブツの原因になる可能性があります。
- ・ 特有のにおいがあります。使用の際は必ず防毒マスクを装着してください。
- ・ パテに直接触れると皮膚に異常をきたす恐れがある為、作業着・保護手袋などを着用し、皮膚を保護してください。
- ・ 照射機使用時には、遮光眼鏡の着用を推奨します。照射機の光源は、直視しないでください。

例) 推奨保護眼鏡 (JIS T8141適合品)

山本光学 NO.337W オーバーグラスタイプ 一眼形遮光めがね
遮光度番号1.7

■ Copyright © 2024 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。

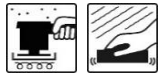

実際の塗装等作業には、環境面をはじめ種々のファクターが介在致します。事前に試験塗装を行い確認を実施いただきますようお願い致します。

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。

ロックライトキュア パテシリーズ

For Professional Use Only

【自動車用鋼板】標準下地条件

| 工程 | 作業要領 | ポイント |
|------|---|--|
| 下地処理 |  <ul style="list-style-type: none"> ●空研ぎ 旧塗膜、錆など除去 P80～P120 フェザ-エッジ P120～P180 ※フェザ-エッジ幅 3～5cm 研磨カス・ゴミなどはエア-ブローで除去 | <ul style="list-style-type: none"> ・補修箇所の旧塗膜・錆をシングルサンダーにて除去。 ・剥離した周辺塗膜をダブルアクションサンダーにてフェザ-エッジを取る。 ・プレッルにて油分、水分汚れなどを完全に除去し清浄な面にする。 |
| |  <ul style="list-style-type: none"> ●プレッル31(除電タイプ 標準型) ※高温時はプレッル32(除電タイプ 遅乾型) ●ロック 静電気除去剤 | <ul style="list-style-type: none"> ・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なウエスで拭き取る。 ・静電気を抑え、研磨カスやゴミの再付着を低減することが可能。 ・詳細は『プレッルシリーズ&静電気除去剤』のTDSを参照。 |

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。
- ・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は(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「ロック ノンクロムプライマー01」の塗装を推奨します。
- ・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あらかじめ「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。
- ・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。
- ・パテは一度に厚付けしないでください。光が届かず、硬化不良になる可能性があります。

パテ粘度選択表

| ロックライトキュア パテ | 塗装室温度(°C) | | | | | | | | |
|--------------------|-----------|----|----|----|----|----|----|----|--|
| | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | |
| 951-0105 #10(軟らかめ) | | | | | | | | | |
| 951-0109 #30(硬め) | | | | | | | | | |

- ・2種類のパテが重複している範囲では、互いに混合することを推奨します。
- ・最適なパテ粘度の選定は、塗布面積と作業者の趣向など種々の条件によって変わります。

ロックライトキュア パテシリーズ

For Professional Use Only

【自動車用鋼板】標準作業工程



- ① パテ粘度選択表を参照し、任意でパテ粘度を選択してください。
 - ② 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。
 - ③ 必要量のパテ付け後、パテ用スケール等で余分なパテを除去して光硬化します。
- ※ 光硬化には必ず「ロックライトキュアシリーズ 専用照射機」をご使用ください。
 ※ パテ塗布後、パテヘラに付着した残パテは速やかに溶剤系の洗浄用シンナー等を使用して除去してください。
 ※ 缶の開閉の際は、光による反応を防ぐために速やかにふたを閉めて遮光してください。
 ※ 一度に厚付けしないでください。光が通らず、硬化不良が起きる可能性があります。

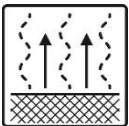
塗り重ね



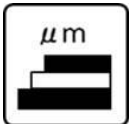
- ① プレスルによる脱脂を行ってください。(パテ表面のタック除去)
 - ② 面出しサンディングまたは足付け後、脱脂 → 再度、パテ付け → 光硬化(専用照射機)
- ※ 塗り重ねの際は、2~3回に分けて①→②を繰り返します。



光(太陽光、蛍光灯、LED、水銀灯等)を遮ることで可使用時間のロングキープが可能です。



パテ付け後、専用照射機による照射までセッティングタイムは必要ありません。
 直ちに専用照射機による照射が可能です。



| | |
|------------|-------|
| パテ付け 1回あたり | 2mm以内 |
|------------|-------|

※ パテは一度に厚付けしないでください。光が届かず、硬化不良になる可能性があります。

| | |
|------|-----|
| 最大膜厚 | 5mm |
|------|-----|

※ 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、ワレやハガシなどの原因となります。



専用の照射機を用いて、パテ付け面に均一に光を照射。**【照射距離：2cm以下】**
【照射範囲内 / 30秒~60秒】 ※パテが白色から黄白色になるのが目安。
 ※ 膜厚により黄白くなりにくい時があります。追加で照射をしてください。
 ※ パテ際に段差が生じる場合には、硬化不足の場合があります。追加で照射をしてください。



サンディング工程 / 基準ペーパー番手

| | |
|------|------|
| 面出し | 仕上げ |
| P180 | P240 |

※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。



廃棄する際は、缶に残ったパテを溶剤系の洗浄シンナーで軽く洗浄してから他の塗料と同様に廃棄を行ってください。

ロックライトキュア パテシリーズ

For Professional Use Only

【樹脂成型品 / 樹脂パーツ】 標準下地条件

| 工程 | 作業要領 | ポイント |
|-----------|---|---|
| 下地処理 | <p>●樹脂パーツ(旧塗膜)</p> <p>旧塗膜剥離 P240~P320</p> <p>フェザージェット P240~P320</p> <p>※フェザージェット幅 3~5cm</p> <p>研磨カス・ゴミなどはエアブローで除去</p> | <p>・補修箇所の旧塗膜をダブルアクションサンダーにて除去。</p> <p>・剥離した周辺塗膜をダブルアクションサンダーにてフェザージェットを取る。</p> <p>・プレッルにて油分、水分汚れなどを完全に除去し清浄な面にする。</p> |
| 脱脂 | <p>●プレッル31(除電タイプ 標準型)</p> <p>※高温時はプレッル32(除電タイプ 遅乾型)</p> <p>●ロック 静電気除去剤</p> | <p>・被塗面を濡らすように拭き、乾かないうちに別の清潔なウエスで拭き取る。</p> <p>・静電気を抑え、研磨カスやゴミの再付着を低減することが可能。</p> <p>・詳細は『プレッルシリーズ&静電気除去剤』のTDSを参照。</p> |
| PP/FRP 素地 | 必ず「951-0005 ロックライトキュア 樹脂パーツプライマー」を事前に塗布する。 | |
| プライマー | <p>●ロックライトキュア 樹脂パーツプライマー</p> <p>※ロックライトキュア パテ専用のロックライトキュア 樹脂パーツプライマーを使用してください。</p> | <p>・ウエスに含ませたロックライトキュア 樹脂パーツプライマーを、均一に濡れた塗膜になるように塗布する。</p> <p>・詳細は『ロックライトキュア 樹脂パーツプライマー』のTDSを参照。</p> |

注意事項



- ・樹脂成型品 / 樹脂パーツ素材には必ずロックライトキュア 樹脂パーツプライマーを塗布してからロックライトキュア パテを使用してください。
- ・一度に厚付けしないでください。(2mm以内)光が通らず、硬化不良が起きる可能性があります。

パテ粘度選択表

| ロックライトキュア パテ | 塗装室温度(°C) | | | | | | | | |
|--------------------|-----------|----|----|----|----|----|----|----|--|
| | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | |
| 951-0105 #10(軟らかめ) | ■ | | | | | | | | |
| 951-0109 #30(硬め) | | | ■ | | | | | | |

- ・2種類のパテが重複している範囲では、互いに混合することを推奨します。
- ・最適なパテ粘度の選定は、塗布面積と作業者の趣向など種々の条件によって変わります。

【樹脂成型品 / 樹脂パーツ】標準作業工程



- ① パテ粘度選択表を参照し、任意でパテ粘度を選択してください。
 - ② 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。
 - ③ 必要量のパテ付け後、パテ用スケール等で余分なパテを除去して光硬化します。
- ※ 光硬化には必ず「ロックライトキュアシリーズ 専用照射機」をご使用ください。
 ※ パテ塗布後、パテヘラに付着した残パテは速やかに溶剤系の洗浄用シンナー等を使用して除去してください。
 ※ 缶の開閉の際は、光による反応を防ぐために速やかにふたを閉めて遮光してください。
 ※ 一度に厚付けしないでください。光が通らず、硬化不良が起きる可能性があります。

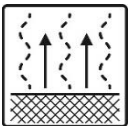
塗り重ね



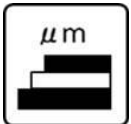
- ① プレスルによる脱脂を行ってください。(パテ表面のタック除去)
 - ② 面出しサンディングまたは足付け後、脱脂 → 再度、パテ付け → 光硬化(専用照射機)
- ※ 塗り重ねの際は、2~3回に分けて①→②を繰り返します。



光(太陽光、蛍光灯、LED、水銀灯等)を遮ることで可使用時間のロングキープが可能です。



パテ付け後、専用照射機による照射までセッティングタイムは必要ありません。
 直ちに専用照射機による照射が可能です。



| | |
|------------|-------|
| パテ付け 1回あたり | 2mm以内 |
|------------|-------|

※ パテは一度に厚付けしないでください。光が届かず、硬化不良になる可能性があります。

| | |
|------|-----|
| 最大膜厚 | 5mm |
|------|-----|

※ 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。



専用の照射機を用いて、パテ付け面に均一に光を照射。【照射距離：2cm以下】
 【照射範囲内 / 30秒~60秒】 ※パテが白色から黄白色になるのが目安。
 ※ 膜厚により黄白くなりにくい時があります。追加で照射をしてください。
 ※ パテ際に段差が生じる場合には、硬化不足の場合があります。追加で照射をしてください。



サンディング工程 / 基準ペーパー番手

| | |
|----------|----------|
| 面出し | 仕上げ |
| P240~320 | P320~400 |

※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。



- ・再補修のリカバリー実施の際には、『ロックライトキュア 樹脂パーツプライマー』TDSを参照してください。
- ・廃棄する際は、缶に残ったパテを溶剤系の洗浄シンナーで軽く洗浄してから他の塗料と同様に廃棄を行ってください。