

## 粉体塗装用耐熱パテの厚塗り仕様

粉体塗装用耐熱パテハイフレックス SD-6B は導電性があるため、粉体塗料の塗装下地として使用できます。

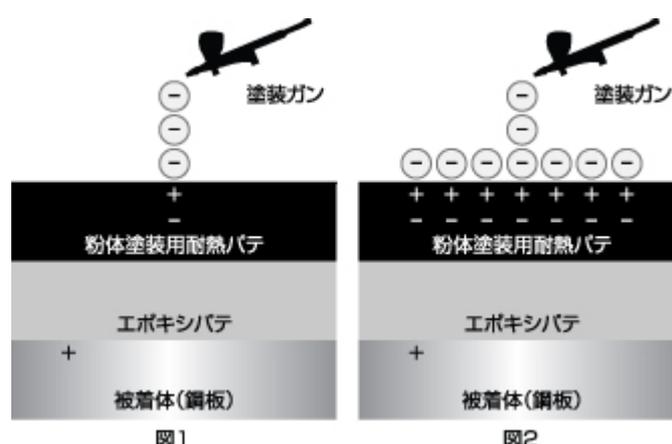
しかし、ハイフレックス SD-6B の膜厚が厚くなると、系中に含まれる水分等の影響により粉体塗料が発泡しやすくなるため厚く塗ることができません。

そこで、耐熱性のあるエポキシパテ(エポックス#910 ソフト)を厚く塗り、その上からハイフレックス SD-6B を薄く塗ることで粉体塗料の発泡(ワキ)を低減することができます。

### 【エポキシパテを使用した場合の塗装原理】

粉体塗装を行うには、被着体(鋼板)をプラス(+)に帯電する必要がありますが、中間層のエポキシパテは絶縁体(誘電体)であるため、被着体をアースしてもプラスに帯電しません。しかし、粉体塗装用耐熱パテ(導電体)が上層にくると、被着体(鋼板)にプラス(+)の電荷を与えた場合、エポキシパテ層での誘電分極及び、粉体塗装用耐熱パテ層の静電誘導により表面はプラス(+)に電荷が偏ります。〔図 1〕

結果、マイナス(-)に帯電した粉体塗料が粉体塗装用耐熱パテ表面で引き付け合い付着します。〔図 2〕



**【エポックス#910 ソフトを使用する場合の施工手順】**

## 1. 下地処理

素地を P80～P120 ペーパーで足付け研磨し、エアブロー等で研磨カスを除去し、シリコンオフ等で脱脂をしてください。

## 2. エポックス#910 ソフトの混合

主剤と硬化剤を使用する前に全体が均一になるまでよく缶の中でかき混ぜてください。必要な量の主剤と硬化剤を 1:1(重量比)で計量し、色が均一になるまで十分練り合わせてください。

## 3. エポックス#910 ソフトの塗布

最初にしごき付けるように塗布し、素地のペーパー目にパテを十分馴染ませてから、必要な厚さになるように塗布してください。可使時間は約 8 分(20℃)です。

## 4. エポックス#910 ソフトの研削

P80～P120 程度のペーパーを使用しパテを研削してください。研削可能時間は約 30 分(20℃)です。

## 5. ハイフレックス SD-6B を使用するための下地処理

研削したエポックス#910 ソフトの表面をエアブロー等で研磨カスを除去し、シリコンオフ等で脱脂をしてください。

## 6. ハイフレックス SD-6B の混合

主剤を使用する前に全体が均一になるまで缶の中でよくかき混ぜ、硬化剤はチューブをよく揉みほぐしてください。主剤 100 部に対し硬化剤(0-10)を 2～3 部(重量比)加え均一になるまで十分練り合わせてください。

## 7. ハイフレックス SD-6B の塗布

練り合わせたハイフレックス SD-6B をエポックス#910 ソフトの表面にしごき付けるようにパテ付けした後、薄く均一に塗布してください。可使時間は約 5 分(標準型・20℃・硬化剤 2%)です。

※ ハイフレックス SD-6B は必ずエポックス#910 ソフトが完全に隠れるようにオーバーラップしてください。

## 8. ハイフレックス SD-6B の研磨

最初に P120 程度の目の粗いペーパーを使用して粗研ぎを行い、P180⇒240⇒P320 のように順次目の細かいペーパーを使用して仕上げてください。最終ペーパーの番手は目的とする仕上がり状態に応じて選択してください。研削可能時間は約 45 分(標準型・20℃・硬化剤 2%)です。

## 9. エアブロー・脱脂等の処理を行った後、粉体塗装をしてください。