

○標準作業法

工程1 下地処理(とても重要！) ☆取れる物は除去すること！☆

①ケレン ☆下地処理後の表面は、金属面が露出し、ガサガサに粗すのが最高の仕上がりに！☆

使用する工具 ⇒ サンドブラスト、ベビーサンダー、ワイヤーカップ、ワイヤーブラシ、サンドペーパー等
一種又は二種ケレンが望ましいですが、現場の状況により異なります。

補修作業全体にかかる仕事量の9割をケレン工程に注ぎ込むぐらい重要な工程です！

ケレンの度合い ⇒ ガサガサの粗い面とは、#40サンドペーパーで金属面に多数のキズを付けるイメージです。

②脱脂処理 ☆油分、水分を除去する☆

アセトン(塗料屋さんで売ってます)や洗浄スプレー等の油分を洗浄することに優れた有機溶剤を用いて、完全に脱脂をしましょう！

注意！ ⇒ 油分が残っていると、苦勞してケレンしても剥がれの原因になり易いので注意して下さい。

工程2 金属用プライマーの塗布 ☆金属用プライマーを塗布したら、間を置かずに次の工程へ☆

①塗布 付属の金属用プライマーをウエスに染みこませて、叩くような感じでケレン面に薄く塗布して下さい。

工程3 計量・混合(重要！) ☆配合比率は厳守です！☆

①計量 KANパテの配合比率は、箱の正面、主剤(Resin)容器の側面、本紙の表面に記載しています。 「重量比率」は秤を使って計量(秤量)して下さい。

注意！ ⇒ 製造メーカーの立場としては、誤差の少ない重量比率での計量を推奨します！
混合比率のバランスが大きく狂うと、硬化しなかったり、いつまでも待っても固くならなかったりしますので、できる限り正確に計量することを心掛けましょう！

②混合・攪拌 ☆混ぜ残しの無いように注意して！☆

主剤と硬化剤が「色調、や「状態、が均一になるように一生懸命混ぜて下さい。
平板の上に主剤、硬化剤を取り出して、コシの強いヘラや皮スキで、すり潰すように混合すると楽に混合できます！

工程4 塗布 ☆より広く塗布して接着力を向上させる！☆

①塗布 下地処理の工程で粗面に仕上げた接着面の地肌には、混合したKANパテを押し付けて塗布します。そのあとで5～6mmの厚みをつけて、塗布して下さい。

アドバイス！ ⇒ 細かい凹凸に馴染むように塗布すると、ツルツルの面に塗った時の10倍以上の接着力が発現します！

アドバイス！ ⇒ より広く塗ること、接着力は強くなってゆきます。

②仕上げ ☆綺麗な表面に仕上げるためには、有機溶剤を少し使おう！☆

ゲル化(KANパテの表面に粘りが出てくる状態)したら、薄手のゴム手袋(天然ゴム系)をつけた指先にアセトン等(脱脂洗浄で使った物)の有機溶剤を付けて、優しくパテの表面を撫でると綺麗な感じに仕上がります。

工程5 硬化養生 ☆硬化時間は、温度と塗布厚みで変わる！☆

KANパテは、気温、接着面の温度、塗布厚みで大きく変わります！

⇒ 温度が高いと早く硬化し、低いと遅くなります。また、塗布厚みが厚い方が早く硬化し、薄い遅くなります。

⇒ 寒い時(15℃以下)は、投光器、温風ヒーター等で加温すると硬化速度を速めることができます！

⇒ 手のひらサイズでKANパテを塗布して補修した場合に安全に硬化を促進させる方法をご紹介します！

☆使い捨てカイロを用いて硬化促進！☆

塗布後のKANパテの上にビニール(ポリ袋の切れ端でOK!)に包んだ使い捨てカイロをガムテープで固定して放置してください。…安全に硬化促進ができますよ！

KANパテの硬化時間と温度の関係

室温25℃での硬化時間

加熱条件

15時間

70℃×3時間～4時間