

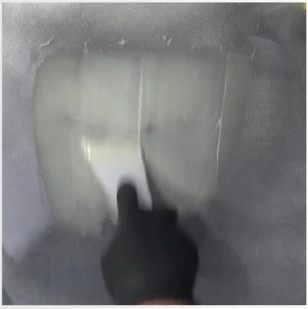
# Glanz<sup>neo</sup>

**The Glanz brand exists for you and is committed to the most toughest repairs and restorations. We are committed to providing sincere, reliable quality and superior technology that we can be proud of.**

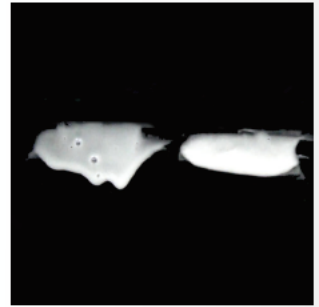
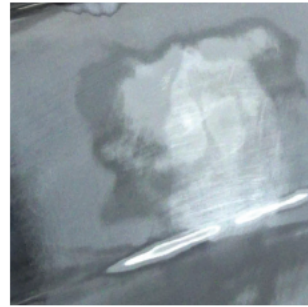
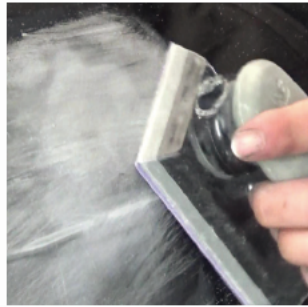
世界にたった一つしかない  
ユーザーとともに作り上げた光硬化パテ

『Glanz<sup>neo</sup>』誕生!!

# 既存の光硬化パテの課題



- Q1. UVパテやLEDパテは固い!?
- Q2. UVパテやLEDパテは研げない!?
- Q3. 盛れない!?!垂れる!?!作業性が悪い!?!



上記内容は、旧Glanz製品も含め、世の中で販売されているUV硬化パテ・LED硬化パテ等の光硬化製品に対するイメージやご意見の『TOP 3』です。

## ユーザーと解決

Glanzの発売から丸4年。

この間全国100社を超えるユーザーよりお寄せ頂いた意見に基づき「現場」にとつてのパテの扱いやすさ・性能など徹底的に追求して参りました。

「現場」の意見を100%反映させた光硬化パテ、それが『Glanz<sup>neo</sup>』です!!



『Glanz』から『Glanz<sup>neo</sup>』に至る技術的な達成ポイントは、これだ!!

# 特徴と比較



	Glanz neo	旧Glanzを含む 既存の 光硬化パテの 一般的な特徴	2液型パテの 一般的な特徴
準備するパテの種類	1種類で対応可能	←	2~4種類
溶剤の使用	無	←	有り
旧塗膜への影響	◎	←	△
○ハンドリング性	◎	△	◎
○盛り性	◎	△	◎
○垂れ性	◎	△	◎
○シゴキ時の伸び性	◎	△	◎
硬化剤の必要性	不要	←	必要
配合比計測	不要	←	必要
練り合わせ	不要	←	必要
ポットライフ	◎	←	△
余ったパテの処理方法	再利用可能	←	破棄
○乾燥・硬化性能	◎	←	△
硬化反応熱	◎	←	△
乾燥時間	なし	←	△ 約15分~
○硬化時間	◎ (約 20 秒)	◎ (約 30 秒)	△ (約 2~4週間)
○研磨性・研ぎ性	◎	△	◎
工法	ウェットオンウェット	←	ビルドサンディング
○フェザージェットの作りやすさ	◎	△	◎
巣穴の発生率	◎	←	△
平均作業時間	◎ 15~60分	←	× 120~360分
経年によるキワの発生	◎	←	△
吸込み	◎	←	△
清掃	◎	←	△
ユーザーによる 総合評価 (作業時間/作業性 ほか)	◎	△	◎

- パテに求められる「密着性」×「研磨性」×「耐衝撃性」×「ハンドリング性」×「垂れ性」のトレードオフ関係を独自の技術で解決。
- 光硬化パテのメリットはそのままに2液型パテの使い勝手を再現。
- 寒暖差への対応も強化、-10℃から35℃まで、幅広い温度環境の中での使用が可能。

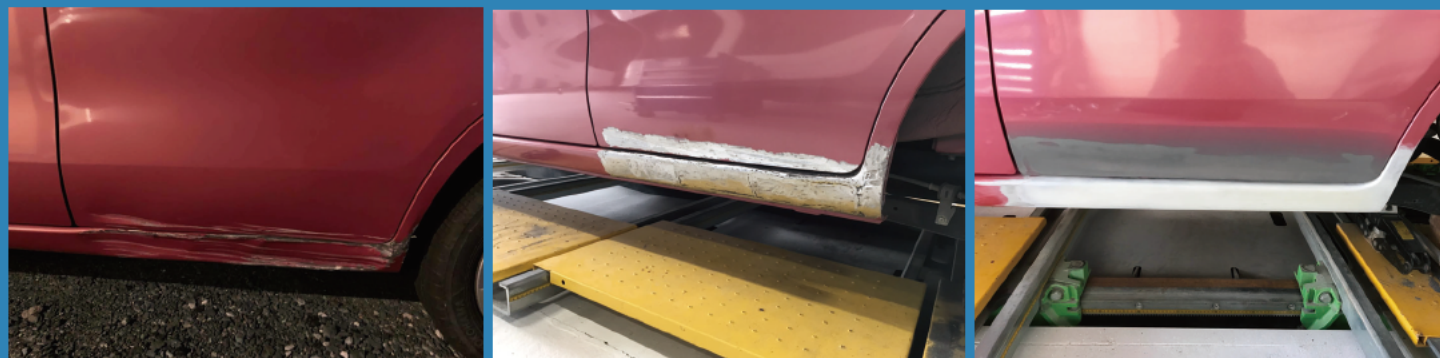


# 光硬化パテのメリット

**Question:** 钣金からパテ研ぎ・面だしまで何時間かかりますか？

**Answer :** 弊社ユーザーでは、光硬化パテGlanzを使用し、钣金からパテ付け・面だしまで、平均**1時間以内に完了**。

ヒント:工法を変えるだけで、短時間で処理できる



実例 : 3[dm<sup>2</sup>] (30cm×30cm) ランクAの損傷  
(裏から手が入ること、軽度な損傷・プレスライン等がない)

★見積書では

钣金⇒中間パテの研ぎ完了までの指数(時間)

0.9[h] ≒ 55[分]



下地作業、実は  
「経費がマイナスに」  
なっていませんか？

★実際の作業現場の様子(2液型パテの場合)

パテ練りから研ぎまで、平均で最低3回作業を行っている  
平均作業時間 3~6時間

光硬化パテGlanz・Glanz Neo

と

ウェットオンウェット工法で  
精度よく、短時間で

実作業平均時間が

**0.5~1.5時間**に

最低でも1時間以上の短縮

金額に直すと、

**平均6,000円以上の削減が可能**

## 2液型の工法は ビルドサンディング工法



- ①2液型パテは、乾燥時間が長いためパテ盛り付け作業を1回で終わらせようと、山盛りに盛ってしまう。
- ②その結果、面だし・成形(研ぎ時間)にとっても時間が掛かるほとんどの作業では、パテ盛り一発では決まらないため、結局、何度かパテを盛り・乾燥・研ぎを繰り返す。
- ③研ぎ粉が増え、工場や服・車両が汚れやすい。

## 光硬化パテでは ウェットオンウェット工法



ウェットonウェット工法とは…

パテの深部から表層部未満までを完全硬化させつつ表層部にあえてタックを残すことでパテの重ね付けを可能とした工法。

- ①硬化時間が短く、パテを薄く塗布し数回に分けてパテを付ける。  
(スケールやワイパー等を同時に使用する)
- ②パテ付け作業の時点で面を作り出すため、研ぎ時間が従来の**1/3以下**で完了できる。集中力を切らすことなく、成形が完了できる。

※注意 本工法は、市販されているすべての光硬化パテで使用できるわけではありません。

公式ホームページ



<研究開発・製造・発売元>

株式会社LASTHOPE

〒384-0808

長野県小諸市御影新田2265-6

TEL : 0267-27-2888

FAX : 0267-27-2878

