

耐熱温度 180℃ 耐久性・耐薬品も◎

耐熱用 アルミパテ

ヘラのびが良く、薄付け・厚付けがラクにできます。加えて乾燥が早く、研磨製性・耐熱性・耐薬品性にも優れています。また、フェザーエッジ部の密着が非常に良く、吸い込みが無いいため、肌上がりが非常に良く仕上がります。



3kg

色調 シルバー（硬化剤混合後は、うすいシルバーブルー）

目的 焼付け塗装の下地

用途 ● サッシ、門扉、鉄製家具類、キュビクル、弱電機器類、
鋳物の高温焼付け塗装

特長

1. 耐熱性（180℃）で高温焼付け塗装にも対応。
2. ヘラのびが抜群だから薄付け、厚付けも簡単。
3. 塗料の吸い込みがないから肌上がりが良い。
4. 耐久性・耐薬品性抜群。

使用方法 指触乾燥：約15分 硬化乾燥：約40分 ※気温や湿度により多少異なる場合があります。

1. 被塗面の油分・水分・ホコリ等を完全に除去して下さい。
2. 表地面をP80～240（素材により異なります）のペーパーで研磨し、ダストを除去して下さい。
3. 使用前にパテ主剤をよく攪拌し、**主剤100に対して共通硬化剤(J)2の割合（重量比）**で十分に時間をかけ、ムラなく混合して下さい。また、パテは一度に厚付けせず、薄く塗り重ねるようにヘラ付けして下さい。
4. 常温（20℃）・湿度60%で30～40分程度乾燥後、P80～120のペーパーで研磨して下さい。180℃以上の焼付け塗装時には、自然乾燥で24時間以上あけてから塗装して下さい。

注意点

1. 主剤は、使用前によく攪拌して下さい。
2. 硬化剤は、十分に揉みほぐしてから使用して下さい。
3. パテの上に直接塗装する場合は、研磨後さらにP240～320のペーパーで肌調整して下さい。
4. 湿度の高い場合、被塗面に結露が発生することがありますので、乾いたウエスでパテ付け面を拭いてから作業をして下さい。
5. 温度の低い場合、被塗面を温めてからパテ付けを行って下さい。塗り重ねが非常にスムーズになります。
6. **主剤100に対して硬化剤2の割合（重量比）を必ず守って下さい。** バランスの悪い配合で使用しますと、硬化不良や密着不良の原因となります。
7. アルミ・亜鉛処理鋼板（薄板）は熱により素材が変形する事がありますので注意してください。また、亜鉛処理鋼板は120分以上の乾燥時間を取り、研磨して下さい。
8. パテの保管は使用前、使用後共に缶を密閉し直射日光の当たらない冷暗所に置いて下さい。

被塗物との密着性

アルミニウム	◎
ステンレス	◎
スチール	◎
焼付塗装塗膜	◎
亜鉛メッキ	○
溶融亜鉛メッキ	○

◎＝最適
○＝良

性能表

耐熱温度※1	180℃
指触乾燥	15分
乾燥時間※2	40分
研磨性	最適

※1 焼付など一時的な温度上昇
※2 研ぎはじめまでに必要な硬化時間

共通硬化剤(J)【別売り】

弊社のパテシリーズのほぼ全てに使用できる硬化剤です。パテごとに硬化剤を変える必要が無いため使いやすく、無駄ができません。



色調 ブルー

配合率 パテ 100：硬化剤 2

容量 80g・60g・30g

※カタログに記載されている内容は、予告なく変更する場合があります。