

吸水せず高い防錆力を確保

アルミパテ ファイバー入り

一般のパテとは異なり水を吸わないので極めて高い防錆力があります。ステンレス等で切り継ぎした部分のヤセがなく、毛足の長いファイバーを使用していますので、穴埋めに最適です。



左：3kg 右：1.2kg

色調 シルバー（硬化剤混合後は、うすいシルバーグレー）

目的 自動車等金属の補修

- 用途**
- ロッカーパネル、サビ穴補強
 - 切り継ぎ面、溶接箇所の防錆補強
 - フェンダー、ドアのライン出し及びクォーターパネルのアル面の成形
 - モール部分の防錆補強

使用方法 指触乾燥：約10分 硬化乾燥：約30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ください。
 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、ダストを除去してください。
 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、ムラなく混合してください。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ください。
 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ください。
- ※ 錆穴補強・錆面に使用する場合には、パテ付け前に【必殺錆封じ】をご使用頂く事で密着・防錆力をアップすることができます。

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下さい。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	○
熔融亜鉛メッキ	○
コンクリート/モルタル	◎

◎＝最適
○＝良

性能表

耐熱温度※1	150℃
指触乾燥	10分
乾燥時間※2	30分
研磨性	良

※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



■表の内容は、あくまでも目安です。気候や素材の種類・状態、作業環境によって変化する場合があります。作業時にご参考いただく資料としてご利用下さい。

※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。