

# 強力な防錆力+密着性 衝撃にも強い!

# アルミパテ防錆(J)

強力な防錆力と、柔軟性、耐衝撃性、そして密着力を誇る防錆パテです。ガルバリウム、溶融亜鉛など、金属だけでなく、木材、コンクリート、プラスチック、FRPなどにも使用できます。溶接できない場所の錆穴再生も可能です。



左: 500g / 右: 4kg

**色調** シルバー(硬化剤混合後は、薄いブルー)

**目的** 金属・コンクリートの補修

**用途** 自動車補修・建築・工業系  
サビ・段差・凹み・亀裂・穴の補修

**特長** 1. 高い防錆力・柔軟性・耐衝撃性  
2. 錆発生箇所にも使用可能  
3. 厚付けできるので、穴埋めが可能

**容量** 4kg / 500g

**混合比率** 主剤: 硬化剤 / 100 : 2 (重量比)

**耐熱温度** 150°C (塗装時雰囲気温度)

**乾燥時間** 指触乾燥: 約 20分 / 硬化乾燥: 約 50分

※気温 20°C・湿度 60%の環境下での目安です  
※乾燥時間は気温、湿度、素材により異なる場合があります

## 使用方法

- 被塗面の油分・水分・ホコリなどを完全に除去してください。
- 表地面を80~240番のペーパー(素材によって異なります)で研磨し、ダストを除去してください。
- 使用前にパテ主剤をよく攪拌し、硬化剤はよくもみ粘度を均一にしてください。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。
- 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。
- 50分程度乾燥後、80~120番のペーパーで研磨してください。  
※乾燥時間は、気温20°C・湿度60%の環境下での目安です。  
状況に合わせて調整してください。  
※水研ぎ後は、水切り乾燥を十分に行ってください。
- 使用後の容器・工具類は、ラッカーシンナーで洗浄してください。

## 【パテの上に直接上塗りをする場合】

- パテが完全硬化後、240~320番のペーパーで研磨し肌調整を行います。被塗面の汚れやダストを除去してください。
- 使用する上塗り塗料の仕様に従って塗装してください。

## 注意点

- 主剤は、使用前によく攪拌してください。
- 共通硬化剤は、十分に揉みほぐしてから使用してください。
- 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ください。
- 温度の低い場合、被塗面を温めてからパテ付けを行ってください。
- 主剤100に対して硬化剤2の割合(重量比)を必ず守ってください。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。
- 3mm以上塗布する場合は、一度に厚付けせず何度かに分けて塗り重ねてください。
- 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、研磨してください。
- 使用後はしっかり蓋をし、直射日光の当たらない冷暗所に保管してください。
- 密着しにくい亜鉛処理鋼板には【必殺錆封じ】をご使用いただく事で密着力が上がります。
- 錆面に使用する際は【必殺錆封じ】をご使用いただく事で、密着力と防錆力が上がります。

## 被塗物との密着性

◎=最適  
○=良

|             |   |
|-------------|---|
| 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     | ○ |
| コンクリート/モルタル | ◎ |
| FRP         | ◎ |

※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ください。

## 性能表

|        |       |
|--------|-------|
| 耐熱温度※1 | 150°C |
| 指触乾燥   | 20分   |
| 乾燥時間※2 | 50分   |
| 最大厚み   | 10mm  |

※1 焼付など一時的な温度上昇  
※2 研ぎははじめまでに必要な硬化時間

## 共通硬化剤(J) ※別売り

2液タイプのパテシリーズ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ないため使いやすく、無駄が出ません。

**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及び仕様は、予告なく変更する場合があります。

【販売元】

【製造元】

再生・延命化への技術革新——鉄、コンクリート……

株式会社 染めQテクノロジー

〒306-0313 茨城県猿島郡五霞町元栗橋5971番地

TEL.0280-80-0005 (代) FAX.0280-80-0006 (代)

E-mail:support@somayq.com http://www.somayq.com