

## 耐熱温度180℃！ 耐久性・耐薬品性も 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、吸い込みが無いので、肌上がり非常に良く仕上がります。



**色調** シルバー(硬化剤混合後は、薄いブルー)

**目的** 焼付け塗装の下地

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

**特長** 1. 塗料の吸い込みがない  
2. 耐久性・耐薬品性抜群

**容量** 3kg

**混合比率** 主剤：硬化剤/100：2(重量比)

**耐熱温度** 180℃(塗装時雰囲気温度)

**乾燥時間** 指触乾燥：約15分 / 硬化乾燥：約40分

※気温20℃・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。
- 40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℃・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。  
※180℃以上の焼付け塗装時には、自然乾燥で24時間以上乾燥時間を取ってから塗装して下さい。
- 使用する上塗り塗料の仕様に従って塗装してください。

### 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	○
熔融亜鉛メッキ	○

※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	180℃
指触乾燥	15分
乾燥時間※2	40分
最大厚み	3mm

※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

### 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。

### 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