

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。ステンレスなど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：1.2kg / 右：3kg

色調 グレー（硬化剤混合後：イエロー）

目的 自動車など、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ミ面の成形
モール部分の防錆補強

特長 1. 水を吸わないことで高い防錆力を発揮
2. 厚付けが可能
3. 速乾性だから作業性も抜群

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）でムラなく十分に混合してください。
- 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。
- 30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】

- 30分程度乾燥後、240～320番のペーパーで研磨し肌調整を行い、被塗面の汚れやダストを除去してください。
※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。
- 使用する上塗り塗料の仕様に従って塗装してください。

容量 3kg / 1.2kg

混合比率 主剤：硬化剤/100：2（重量比）

耐熱温度 150℃（塗装時雰囲気温度）

乾燥時間 指触乾燥：約10分 / 乾燥時間：約30分（研磨までに必要な乾燥時間）
※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

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。
- 塗装面に結露など水分が付着している場合は、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お早めに使い切るようにしてください。
- 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 イエロー

配合率 パテ100：硬化剤2

容量 80g・60g・30g



□掲載している内容の一部及びすべてについて、無断で転写、転用、編集、改変、販売などの二次利用を固く禁じます。
□掲載している内容は、予告なく変更する場合があります。

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	○
熔融亜鉛メッキ	○
コンクリート/モルタル	◎

※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℃
指触乾燥	10分
乾燥時間※2	30分
最大厚み	10mm

※1 焼付など一時的な温度上昇時
※2 研磨までに必要な乾燥時間

【開発・製造元】

ヒトの生命を守り — あらゆるモノの再生・補強・延命化も

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31
TEL: 0280-80-0005(代) FAX: 0280-80-0006(代)
<https://sodayq.com/>

【販売元】