

常温にも焼付けにも使えるスーパーパテ ハイブリッドパテ(速乾)(遅乾)

金属一般、FRP、加工品等の難密着素材への密着が良く、さらに高温にも耐えられる常温、耐熱対応型のスーパーパテです。



左:速乾 / 右:遅乾

色調 ホワイト(硬化剤混合後は、薄いブルー)

目的 焼付け塗装の下地

用途 金属一般(焼付け塗装時)
FRP加工品(常温使用時)

特長 1. へら付けがよく、抜群の作業性
2. FRPにも使用可能(常温のみ)

容量 3kg

混合比率 主剤:硬化剤/100:2(重量比)

耐熱温度 200℃(塗装時雰囲気温度)

乾燥時間 速乾/指触乾燥:約15分 硬化乾燥:約40分
遅乾/指触乾燥:約60分 硬化乾燥:約100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へら付けしてください。
- 速乾は40分程度、遅乾は100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	○

性能表

	速乾	遅乾
耐熱温度 ^{※1}	200℃	200℃
指触乾燥	15分	60分
乾燥時間 ^{※2}	40分	100分
最大厚み	3mm	3mm

※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

※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。

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