

# エアロパーツなどFRP補修に最適 ファイバー3(J)

柔軟性があり、厚付けが可能なファイバー入りの強力なパテです。FRP加工のエアロパーツ(バンパー、フェンダーなど)サイロ、荷台、浄化槽、自動車、船舶などの補修に最適です。



**色調** 薄いグリーン(硬化剤混合後は、薄いブルーグリーン)

**目的** FRPの補修、補強

**用途** FRP製のバンパーやフェンダー、エアロパーツ等の補修や補強  
FRP加工されたサイロ、荷台(飼料、肥料)ケースの補修や補強  
自動車ボディー及び船舶(きつ水の上)などの錆穴、船体補修や補強

**特長** 1. 重ね塗りがしやすい  
2. 金属・FRPなどに強力密着  
3. 硬化後の研磨性が良い  
4. 優れた柔軟性、乾燥も早く作業性抜群

## 使用方法

- ①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。
- ②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。
- ③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。
- ④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てください。
- ⑤50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。
- ⑥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】

- ①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。
- ②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

硬質塩ビ	○
FRP	◎

## 性能表

耐熱温度 <sup>※1</sup>	100℃
指触乾燥	15分
乾燥時間 <sup>※2</sup>	50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

※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。

**容量** 4kg

**混合比率** 主剤：硬化剤/100：2(重量比)

**耐熱温度** 100℃(塗装時雰囲気温度)

**乾燥時間** 指触乾燥：約15分 / 硬化乾燥：約50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

## 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。
- 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。
- FRP船にご使用いただく際は、きつ水の上にご使用ください。

## 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