

## 極 #120

### 加熱即硬化ゼロ収縮パテ

パテ職人 極 #120は“作業性・仕上げ性の極み”を目指した、プロ・職人向けの中間パテです。圧倒的な作業性の良さを有し、ゼロ収縮でヒズミ易い薄い鋼板の補修も楽々作業できます。

#### 用途

自動車鋼板(高張力鋼板、防錆処理鋼板、アルミ合金、一般鋼板等)の塗装下地

#### 特長

1. 厚付けから、仕上げまで一品で可能で作業時間の短縮に極めて効果的です。
2. ヘラの伸び、ヘラ切れが良く、ヘラ付け作業性に優れています。
3. 高張力鋼板、防錆鋼板、アルミ板、ステンレス等の様々な鋼板に対応しています。
4. 研削可能時間がより早く、目詰りを気にせず、短時間での補修が可能になります。加熱即硬化可能で、強制乾燥しても良く削れ、作業性の大幅アップが狙えます。
5. エッジが格段に出し易く、より優れた仕上げが簡単にできます。



#### 使用方法

1. 素地の研磨(P80~P120ペーパー)・脱脂等下地処理を十分に行い、研磨後直ちにパテ付けします。
2. 主剤に指定の硬化剤「F-10」を2~3%の割合で加え、均一に練り合わせてください。
3. パテ付けは初めに素地のペーパー目にパテを十分なじませる様にしごき塗りをし、次いで必要な厚みになるよう塗布します。
4. 約30分(20℃)で研削可能になります。順次目の細かいペーパーを使用して仕上げてください。

#### 使用上の注意

1. 硬化剤は少な過ぎても、多過ぎても不具合の原因になります。指定硬化剤を適正量使用してください。
2. 使用前に主剤は均一になるまでよく攪拌し、硬化剤はよく揉みほぐしてからご使用ください。
3. 硬化時間は気温により異なります。5℃以下では硬化が著しく遅れますので強制乾燥をしてください。
4. 主剤、硬化剤は密閉して、火気や直射日光の当たらない冷暗所(25℃以下)で保管してください。

#### 性状・特性

下記値は弊社実験値で規格値ではありません。

項目	条件	値	項目	条件	値
外観		淡灰色ペースト状	バーコル硬度	1時間	35
厚付け性		5 mm		3時間	50
硬化時間	20℃	4~8 分		1日	60
指触乾燥時間	20℃	10~15 分	研削量	1時間	3.8 g
研削可能時間	20℃	20~30 分		3時間	3.1 g
耐衝撃性	0.8mmSPCC	500g×30cm		1日	2.8 g
フェザーエッジの密着	ボンデ・アルミ	20℃30分後良好	耐熱性	ボンデ・アルミ	140℃分×30分
耐水性(40℃7日浸漬)	ボンデ・アルミ	異常なし	促進耐候性	ボンデ・スーパーキセン	400時間異常なし

#### 荷姿

パテベース標準型、硬化剤F-10を2%使用

3. 2Kg 4缶入

## 株式会社 ソーラー

本社 〒651-0097 神戸市中央区布引町2丁目1番7号 TEL (078)231-0431(代)  
 東京支店 〒104-0033 東京都中央区新川1丁目4番1号 TEL (03) 6858-2223(代)  
 名古屋営業所 〒460-0016 愛知県名古屋市中区東比呂2丁目1番12号 TEL (052) 686-5931(代)  
 九州営業所 〒812-0007 福岡県福岡市博多区東比呂3丁目25番25号 TEL (092) 411-1572  
 加西工場 〒675-2102 兵庫県加西市中野町1174番地1 TEL (0790) 49-1301(代)