

ソーラー 特報

極 #180

加熱即硬化ゼロ収縮パテ

パテ職人 極 #180は“作業性・仕上げ性の極み”を目指した、プロ・職人向けの仕上げ用パテです。圧倒的な作業性の良さを有し、ゼロ収縮で歪み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

- キメが細かく、パテ表面の平滑性が極めて優れており、仕上げに最適です。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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

- 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。
- 主剤(白色)に指定の硬化剤「F-10」(茶色)を2~3%の割合で加え、均一に練り合わせます。
- 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。
- 約35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ます。

使用上の注意

- 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。
- 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。
- 硬化時間は気温により多少異なります。特に5℃以下では硬化が著しく遅れますので、強制乾燥を行ってください。
- 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。

物性

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
ヘラ付け性		◎	バーコル硬度	1時間	45
キメ		◎		3時間	60
厚付け性	凹みの程度	3 mm		1日	70
硬化収縮	0.5mm厚SPCC	ほぼゼロ	研削量	1時間	2.8 g
硬化時間	20℃	4~8分		3時間	3.0 g
指触乾燥時間	20℃	10~15分		1日	1.9 g
研削可能時間	20℃	25~35分	耐熱性	ボンデ・アルミ	140℃分×30分
エッジの密着性	ボンデ・アルミ	20℃×30分後○	耐水性	ボンデ 40℃浸漬	7日 ○
耐衝撃性	0.8mm厚SPCC	500g×30cm	促進耐候性	ボンデ スーパーキセノン	400時間 ○

荷姿

パテベース標準型、硬化剤F-10を2%使用

3. 2Kg 4缶入り

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橋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恵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)