

ソーラー 特 報

ハイフレックス#1000

補修用ポリエステルパテ

本品は車輛、機械関係の塗装下地用として開発された不飽和ポリエステル樹脂を主成分とした作業性、密着性、耐衝撃性、耐溶剤性を重視して開発されたポリエステルパテです。

用 途

1. 車輛、工作機械や産業車両などの塗装下地 ※ 防錆処理鋼板には使用できません。
2. 鋼板、鋳物、木材、合板、FRP、人造大理石、プラスチック、コンクリートなどの補修

特 長

1. 乾燥性が速いため作業性が優れています。
2. 密着性、耐衝撃性、耐溶剤性が優れています。
3. 肉持ちが良くヤセが起りにくい。
4. 塗料に対する吸い込みが少ない。



使用方法

1. 下地処理
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. パテの混合
主剤に指定の硬化剤「0-10」を最適量2%(適正範囲1.5~3%)(重量比)加えます。
3. パテ付け
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. 研削作業
約80分(20℃)で研削可能になります。研削作業は、初めに目の粗いペーパーを使用し、徐々に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

1. 火気のある所では使用しないでください。
2. 作業場は局所排気装置を設け、マスク、手袋、帽子を着用してください。
3. 直射日光を避け、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
外 観		白 色		1時間	50
へら付け性	官能試験	○△	デュロメーター硬さ	3時間	65
厚付け性	垂れない厚さ	最大 5 mm		1 日	75
硬化時間	20℃	8 分	研 削 性 (研削性)	1時間	4.8g (◎)
指触乾燥時間	20℃	20 分		3時間	4.2g (○)
研削可能時間	20℃	80 分		1 日	2.7g (○~○△)
耐おもり落下性	デュボン落下式	500g×40cmOK	耐熱付着性	120℃×30分	○

荷 姿

4Kg 4缶入り

パテベース標準型、硬化剤0-10を2%使用

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)
Y-031-01 25.11