

ソーラー 特報

ハイフレックス#951

防錆鋼板用ロングポットライフパテ

本商品は、可使時間が長く作業性に優れ、各種鋼板への密着性が良いポリエステルパテです。

用途

1. 建設機械、特殊車両等の大型車両の塗装下地。
2. 長い可使時間が必要なライン等での塗装下地。

特長

1. 可使時間が長く、一度に大面積の作業が可能です。
可使時間：約10分(20℃)
2. 防錆鋼板等様々な鋼板へ対応しています。
対応鋼板：防錆処理鋼板、鉄、アルミ、ステンレス
3. パテ付け後の即加熱硬化が可能です。(強制乾燥は60℃以下で5分程度行ってください。)
4. 厚付けから仕上げまで可能な、中間タイプのパテです。パテ厚(凹みの程度)：4mm
5. 耐熱密着性に優れています。鉄板：200℃×30分、ボンデ鋼板：160℃×30分



使用方法

1. 素地の研磨、脱脂等の下地処理を十分に行い、研磨後直ちにパテ付けしてください。
2. 主剤(白)に硬化剤 F-10防錆鋼板用(茶色)を2~3%の割合で加え、均一に練り合わせてください。
3. 最初しごき塗りをし鋼板のペーパー目に充分馴染ませてから、必要な厚みに盛ってください。
4. 約40分後(20℃)に研削が可能になりますので、最初は粗目のペーパー(P80~120)で研削し、次いで細かいペーパーで仕上げてください。
5. プライマーサフェーサー、上塗り塗料の塗装はパテが充分硬化した後に行ってください。

物性

下記値は弊社実験値で規格値ではありません。

| 項目 | 値 | 条件 | 項目 | 値 | 条件 |
|--------|------|-----|----------|-----------|-----------|
| 硬化時間 | 10分 | 20℃ | 研削量 | 3.4g | 1時間 |
| 指触乾燥時間 | 26分 | 20℃ | | 3.3g | 3時間 |
| 研削可能時間 | 40分 | 20℃ | | 2.5g | 1日 |
| バーコル硬度 | 45 | 1時間 | 耐衝撃性 | 500g×25cm | 0.8mmSPCC |
| | 65 | 3時間 | 耐熱性 | 200℃ 30分 | SPCC鋼板 |
| | 75 | 1日 | | 160℃ 30分 | ボンデ鋼板 |
| 研削性 | ◎~○ | 1時間 | | 200℃ 30分 | アルミ板 |
| | ○~○△ | 3時間 | 200℃ 30分 | ステンレス板 | |
| | ○△ | 1日 | 耐水性 | ◎~○ | ボンデ40℃7日 |

荷姿

パテベース標準型、硬化剤F-10を2%使用

3. 5Kg 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
 東京支店 〒104-0033 東京都中央区新川1丁目4番1号
 名古屋営業所 〒460-0016 愛知県名古屋市中区橘2丁目1番12号
 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
 加西工場 〒675-2102 兵庫県加西市中野町1174番地1

TEL (078)231-0431(代)
 TEL (03) 6858-2223(代)
 TEL (052) 686-5931(代)
 TEL (092) 411-1572
 TEL (0790) 49-1301(代)

Y-031-01 25.11