

ソーラー SOLAR 特報

SD-6B

粉体塗装用高耐熱ポリエステルパテ

本品は、粉体塗装用下地パテ、高温焼付け塗装用下地パテとして開発された高耐熱性のポリエステルパテです。

用途

1. 粉体塗装などの静電塗装の塗装下地
2. 配電盤等の設備機器、電気機器・建設機械の金属製品、鋳物の高温焼付塗装下地

特長

1. 導電性があり、静電塗装性が良好で、透けが起こりにくい。
2. 耐熱性に優れています。(ボンデ鋼板 180℃、アルミ板・ステンレス 200℃)
3. 上塗り塗料の焼き付け時のワキ、発泡が少ない。
4. 防錆鋼板、ステンレス鋼、アルミ合金、マグネシウム合金など各種鋼板への密着性に優れます。
5. ヘラ付け性、乾燥性、研磨性に優れ、ス穴が少ないので、短時間に平滑な面だしが可能です。



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、パテ付け
主剤に指定の硬化剤「0-10」を最適量2% (適正範囲1.5～3%) 加え、十分に混ぜ合わせます。
パテ付けは初め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。
3. 研削作業
約45分(20℃)で研削可能になります。P80～P150のペーパーを使用して研削します。
4. 上塗り塗装
サフェーサー、上塗り塗料の塗装はパテ付け後2時間(20℃)以降に行います。

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。

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	値	条件	項目	値	条件
外観	黒色ペースト状		バーコル硬度	55	1時間
厚付け性	3 mm			60	3時間
硬化時間	5 分	20℃		70	1 日
指触乾燥時間	18 分	20℃	研削量 (研磨性)	2.5g (○)	1時間
研削可能時間	45 分	20℃		2.6g (○～○△)	3時間
促進耐候性	400時間 ○	スーパーキセノン ボンデ		2.1g (○△)	1 日
耐水付着性	7日 ○～○△	40℃浸漬 ボンデ	耐熱性	180℃×30分OK	ボンデ鋼板

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

25.7