

ソーラー SOLAR 特報

ライトドライV-37

防錆鋼板用ポリエステルパテ

本品は自動車ボディーの外板に使用されている防錆鋼板やアルミ合金との密着性を向上させたライトウェイトタイプの板金用、塗装下地用の両用タイプのボディーフィラーで速く、楽に美しい仕上がりが得られます。

用途

自動車鋼板(防錆処理鋼板、アルミ板、一般鋼板等)の塗装下地

特長

1. 乾燥が速く初期密着に優れ、ヘラ付け性と研削作業性が抜群です。
2. キメが細かく、ス穴が少なく、薄付け仕上げにも厚付け板金にも使えます。
3. 密着性、耐水性、耐熱性にも優れています。
4. 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。



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25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。
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	値	条件	項目	値	条件
外観	白色ペースト状		研削性	◎	1時間
厚付け性	5 mm			○	3時間
硬化時間	4 分	20℃		○△	1 日
指触乾燥時間	14 分	20℃	研削量	3.9 g	1時間
研削可能時間	25 分	20℃		3.6 g	3時間
バーコル硬度	30	1時間		2.8 g	1 日
	50	3時間	耐衝撃性	500g×35cm	0.8mmSPCC
	60	1 日		耐熱性	120℃分×30分

荷姿

3. 2Kg 4缶入り

パテベース標準型、硬化剤F-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
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橋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 25.7