

TAKUMI

匠パテ

- 『Legend. I 研ぎMAX』シリーズを凌ぐ研磨性
- 無収縮と言えるほどの低収縮 ●超軽量でヘラ付け性良好

※エチルベンゼン・RoHS使用禁止10物質・結晶質シリカ非含有



CKK 中部化研工業株式会社



【特長】

- 『Legend. I 研ぎMAX』を凌ぐ優れた研磨性
- 超高張力鋼鉄・アルミ・鉄・鋳物・FRP・木などに強力に密着
- 無収縮と言える程の優れた低収縮性
- 150~180°Cで約30分の高い耐熱性
- 硬化乾燥が速く、表面タックが残らない
- パテのタレが少なく、ヘラ伸びも良好
- 超軽量タイプで比重が小さくヘラ付け性も良好
- ノンセッティングで加熱乾燥可能
- パテのブレンドも可能で好みの粘度に調整可能
- 主剤はブルーでエロー硬化剤と混ぜると鮮やかなグリーンになります
- 冷暗所保存で安定性も良好

◇硬化剤

消防法:第5類 自己反応性物質
非常に燃えやすいペースト状の固体です
高温や直射日光で容易に分解・発火します
取扱いには充分注意して、
輸送時・保管時には必ず
20°C以下の冷暗状態を
保持してください

通常硬化剤はイエローとなります
ブラウン・クリアは別途販売品です



硬化剤:C黄 C茶 Cクリア



小缶(500g入)もあります ※主剤のみの販売(硬化剤は別途販売)

品名	容量	可使時間※	研磨開始時間※		硬化剤	主剤色目	特徴
			#120	#180			
ポリパテ (仕上げタイプ)	2kg	4~8分	25~50分	25~60分	C	ブルー	ヘラ伸び最高で極上の美肌に仕上げます 研磨性抜群
中間パテ	2kg	4~8分	25~50分	25~60分	C	ブルー	厚付け薄付け自由自在のオールマイティーパテ 研磨性抜群
鍛金パテ (厚付けタイプ)	2kg	4~8分	25~50分	25~60分	C	ブルー	思い切った厚付けが可能 研磨も極めて良好
カーボンパテ	2kg	4~10分	25~50分	25~60分	C	グレー	カーボン繊維入りで強度抜群、厚付用で研磨も良好

※気温・パテ温:20°C、湿度40%でNタイプ使用条件で施工時 気温・パテ温・湿度により時間は大きく変動します

N(春夏秋用):18~35°C W(冬用):5°C~18°Cでご使用ください

【使用方法】

※作業時は適切な保護具(保護手袋/保護衣/保護眼鏡/保護面など)を着用すること

- ①補修箇所を#80~#120程度のペーパーで旧塗膜を除去して足付けを行って下さい
- ②補修箇所の旧塗膜および下地の汚れ・サビ・油分・水分等を完全に取り除いて下さい
- ③研磨ダストなどのその他不純物をエアブロー・シリコンオフ等で完全に除去して下さい
脱脂後は早急にパテ付けを行って下さい
エアブローの際に、エアラインからの水分の混入にご注意下さい
- ④主剤を缶の底からしっかりと攪拌して粘度が均一になるようにして下さい
硬化剤Cは最初にフタを外して中の気体を抜いた後、チューブをしっかりと揉み解して粘度を均一にして下さい
- ⑤主剤30~35gに対して専用硬化剤Cを1g加えて、空気が混入しないように注意しながら色目が均一になるようにヘラですばやく混合し、必ずシゴキ付けして下さい
※硬化剤の入れ過ぎ・少な過ぎは硬化不良や密着不良を起こす原因となります
※主剤の缶の中に硬化剤Cを直接加えないこと
※使用する量以外は少量でも絶対に主剤と硬化剤Cを接触させないこと
※缶容器から主剤を取り出すへらは、パテ付けするへらと別のへらにすること
- ⑥更に空気が混入しないよう注意しながら2~3回に分けて必要量をすばやく必要な厚さにヘラ付けして下さい
⑦50~60°Cで5~15分加熱乾燥することをお勧めします ※温度の低い時・湿度の高い時は特にお勧めします
※加熱乾燥の温度は塗膜が軟化する可能性がありますので、70°C以下で行って下さい
⑧亜鉛メッキのリッチな鋼鉄の中には、初期密着および初期乾燥の悪いものがあります。少し長めに加熱乾燥して下さい
それでも密着が不充分な場合は、あらかじめプライマー処理を行って下さい
- ⑨#120~#320の間の適切なペーパーでパテを研磨して下さい
※研磨性は非常に良好ですのであまり粗目のペーパーでの研磨はお止め下さい
※加熱乾燥後はエアブローなどで鋼鉄を冷却し、常温に戻ってから研磨作業を行って下さい

※ご使用前に必ず安全データシート(SDS)を熟読して下さい ※カタログに記載の内容は予告なく変更する場合があります

