

NEW スチレンフリーパテ EARTH

スチレン・エチルベンゼン・結晶質シリカ非含有
密着性 乾燥性 研磨性 耐熱性 作業性 保存性 良好

- 〈特化則・PRTR法・有機溶剤中毒予防規則・毒物劇物取締法〉非該当
- 〈消防法に基づく表示〉指定可燃物 可燃性固体類
- がん原生物質非含有



【特長】

- N(春夏秋用)とW(冬用)の2シーズンタイプ
- 優れた密着性と耐熱性
- 可使時間が長く、硬化乾燥が極めて速い
- パテのタレがなく、ヘラ付け性も良好
- ヘラ伸びも良好
- 突出した研磨感で研ぎやすい
- 旧塗膜を侵しにくい
- 収縮しにくい
- 強い耐湿性
- パテのブレンドも可能
- ノンセッティングで加熱乾燥可
- 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℃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



品 名	容量	可使 時間 ※	研磨開始時間※		硬化 剤	色 目	特 徴
			# 120	# 180			
ポリパテ (仕上げタイプ)	2kg	3～15分	15～50分	20～60分	C	白	ヘラ伸び最高で極上の美肌に 仕上げます 研磨良好
中間パテ	2kg	3～15分	15～50分	20～60分	C	白	厚付け薄付け自由自在のオール マイティーパテ 研磨良好
鍍金パテ (厚付けタイプ)	2kg	3～15分	15～50分	20～60分	C	白	思い切った厚付けが可能 研磨も良好
カーボンパテ	2kg	3～15分	15～50分	20～60分	C	グレー	カーボン繊維入りで強度抜群、 厚付用

※気温・パテ温：20℃、湿度40%でNタイプ使用条件下で施工時 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℃ W(冬用)：5℃～18℃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35～40g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ヘラは、パテ付けするヘラと別のヘラにすること
- 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℃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℃以下で行って下さい
- ⑧亜鉛メッキのリッチな鋼板の中には、初期密着および初期乾燥の悪いものがあります。少し長めに強制乾燥して下さい
それでも密着が不十分な場合は、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な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板を冷却し、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

