ポリエステルパテ

ノンスチレンスプレーパテ

1　系統　　スチレン非含有不飽和ポリエステル樹脂パテ

2　特徴

1）　スプレー塗装型の2液不飽和ポリエステルパテです。
2）　複雑な形状、広い面積の部材の鋳肌や溶接跡などの処理も簡単です。
3）　ヘラ枕が出ない平滑な仕上がりで研磨時間を短縮できます。
4）　スチレン非含有で特化則、PRTR法などの法令に対応しています。
5）　メラミン、粉体塗料などの焼付塗装にも対応する耐熱性を有しています。
6）　2種類の希釈剤で即加熱または厚付けの使い分けができます。
7）　厚付け希釈剤Sを使用することで可使時間の延長が可能です。

3　適用金属

軟鋼板(SPCC-SB, SPCC-SD)	200℃×30分 合格
黒皮(SS400)	200℃×30分 合格
アルミ(A1050, A5052P)	200℃×30分 合格
ステンレス(SUS304、SUS430)	200℃×30分 合格
ボンデ鋼板	80℃×30分 合格

※左の温度は上塗り焼付塗料の乾燥時の耐熱温度です。
※パテの乾燥は必ず60℃以下でおこなうようにしてください。
※適用金属でも全て足付け研磨が必要となります。

4　塗料性状

項　　目	主剤	硬化剤（ペースト）	即加熱希釈剤	厚付け希釈剤
容姿	2液(100:2)			
荷姿	3kg	80g	400ml	0.9L
色相	ホワイト	ブラウン・エロー	―	―
密度	1.64	1.1	0.89	0.81
引火点	52.7℃	―	52.0℃	−9.0℃
消防法区分	指定可燃物	第5類自己反応性物質	第4類第2石油類	第４類第1石油類
有機溶剤予防規則	該当せず	該当せず	該当せず	第2種有機溶剤
劇物表示	該当せず	該当せず	該当せず	該当せず

注）　上記の数値は標準を示すものであり、ロット等により若干の変動があります。

5　塗装基準

項　目	即加熱仕様	厚付け仕様	
下地処理	パテ付け部分は足付け研磨を行う（P120程度）		
塗装方法	エアスプレー(口径2mm以上※)		
配合比	2液(100:2～3)		
希釈剤	即加熱希釈剤	厚付け希釈剤	厚付け希釈剤S
希釈率（%）	5～15%	5～15%	10～15%
塗布量（g／㎡）	170～830	170～1330	
最大膜厚（μm）	500	800	

※推奨スプレーガン
・ﾋﾞｰｽﾄｽﾌﾟﾚｰｶﾞﾝ 37 MAGNUM(3.7mm)
・ビーストスプレーガン(3.0mm)
・サタジェット100B P(2.5mm)

6　可使時間・研磨可能時間

即加熱仕様			
温度	ペースト量	可使時間	研磨可能時間
10℃	3%	50～60分	8時間以上
20℃	2%	30分	5時間以上
	3%	15分	4時間以上
30℃	2%	15分	2.5時間以上
60℃	2～3%	―	20分以上

厚付け仕様			
温度	ペースト量	可使時間	研磨可能時間
10℃	3%	50～80分	4時間以上
20℃	2%	30～50分	2時間以上
	3%	15～30分	1.5時間以上
30℃	2%	15～30分	1.5時間以上
60℃	2～3%	―	20分以上

厚付け仕様（希釈剤Sの場合）			
温度	ペースト量	可使時間	研磨可能時間
10℃	3%	120～280分	6～8時間以上
20℃	2%	90～240分	3.5～4.5時間以上
30℃	2%	55～140分	2～3時間以上
35℃	2%	45～120分	1.5～2時間以上
60℃	2～3%	―	30～45分以上

注）　可使時間は希釈率が高くなるほど長くなります。

ポリエステルパテ

ノンスチレンスプレーパテ

7　標準塗装仕様

工　程	材　料	配合比	希釈率 （%）	塗布量 （g／㎡）	塗装方法	研磨可能時間 （20℃）
下地処理	パテ付け部分は足付け研磨を行う。(P120程度) 下地鉄面の油、グリース、ゴミ、水分は脱脂にて取り除いてください。 鉄面の赤錆、黒皮はブラスト等により完全に取り除いてください。 ※ボンデ鋼板で上塗りを焼付塗装する場合など、必要に応じて亜鉛プライマー2:1を塗装してください。					
パテ	ノンスチレン スプレーパテ	主剤:ペースト 100:2～3	5～15 即加熱希釈剤 または 厚付け希釈剤	170～830 （即加熱） 170～1330 （厚付け）	エアスプレー	即加熱希釈剤：5時間 厚付け希釈剤：2時間 または60℃×20分※
下塗り	使用用途に適応した下塗りを選定する。					
上塗り	使用用途に適応した上塗りを選定する。					

※厚付け希釈剤は強制乾燥までに15分のセッティングが必要です。

注）　ペーストを計量し、均一な色になるまで練り合わせ、その後、希釈剤を加えてよく攪拌してください。
　　ペーストと同時に希釈剤を加えますと、ペーストが完全に混ざりきらない場合があります。

注）　スプレー1回塗りでの膜厚は約100～200μmです。

8　荷姿

製品名	荷姿
ノンスチレンスプレーパテ	3kg
パステルブラウンペースト Plus	80g
パステルエローペースト Plus	80g
ノンスチレンスプレーパテ 即加熱希釈剤	400ml
ノンスチレンスプレーパテ 厚付け希釈剤	0.9L
ノンスチレンスプレーパテ 厚付け希釈剤S	0.9L

9　使用上の注意

1）　取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護めがね・保護手袋等を着用してください。
2）　火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
3）　使用時にはよく攪拌し、均一な塗料状態にしてからご使用ください。
4）　被塗面の異物（研削材、ダスト、油分、水分）は塗装前に完全に除去してください。
5）　塗装中、養生中は換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
6）　気温5℃以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
7）　標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残しのないように均一に塗装してください。
8）　ポリエステル系塗料の為、ポットライフが短くなっています。塗装後のスプレーガン・容器は出来るだけ早く
　　洗浄用シンナー・ラッカーシンナーで洗浄してください。
9）　調合したパテは発熱しますので塗装後余ったパテは広い面積に塗り広げて硬化させてください。
10）　パテ塗装直後に、パテを加熱乾燥させる際には60℃以下の温度で乾燥させてください。
11）　廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、
　　または産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。
12）　その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はＳＤＳ（安全データシート）を参照してください。