

耐熱性200 不飽和ポリエステル樹脂

# ポリパテ 耐熱型

一般的な耐熱ポリパテは150 が限界ですが、今回、上市しました「ナトコ ポリパテ耐熱型」は粉体塗料のような高温での使用に耐え、ワキ・発泡等を低減した作業性に優れたポリエステルパテです。又、塗膜の導電性が良いので、上塗りを静電塗装した場合、均一な仕上げが得られます。特に、粉体塗装の再塗装時に良い結果が出ます。

## 特 長

- 1 耐熱性が良い。  
200 - 30分 × 2回焼付け合格
- 2 粉体塗料焼付け時のワキ・発泡が少ない。
- 3 上塗塗料の静電塗装性が良好です。  
塗膜の導電性 2 M >
- 4 フェザーエッジが出にくく、上塗塗料の吸い込みが無い。
- 5 研磨性が良い。
- 6 各種金属素材に対して密着性が良い。

## 使用方法

- 1 被塗物の有機塗膜・錆はサンダーで取り、ゴミ・油・水等をシンナー・脱脂剤・シリコンオフで除去して下さい。
- 2 配合比  
主剤：硬化剤 = 100：2（基準）  
使用前に主剤は攪拌し、硬化剤はよく手で揉んでから取り出して下さい。  
手早く均一に調合して下さい。色調はライトベージュとなります。  
夏場においては硬化剤を1～1.5部に減量しますと、可使時間が延びます。

### 3 研磨可能時間及び可使時間

温 度	10	20	30
研磨可能時間	4時間	3時間 (6時間)	2.5時間 (5時間)
可使時間	9分	7分 (16分)	5分 (12分)

カッコ内の時間は硬化剤を減量した場合です。  
研磨は荒研ぎに 280サンドペーパー、仕上げ研ぎに 400サンドペーパーが適当です。

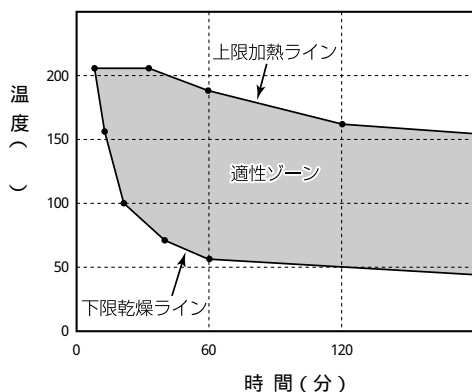
# ポリパテ 耐熱型

耐熱性200

不飽和ポリエステル樹脂

## 4 適性温度マップ

ポリパテは下図の適性ゾーン内でご使用下さい。



常温乾燥の場合は15時間以上必要です。

気温 5℃以下では硬化が著しく低下しますので、60 - 1時間以上の加熱乾燥を行って下さい。

夏場において硬化剤を1~1.5部に減量した場合は60 - 1時間以上の加熱乾燥を行って下さい。

温度は物体温度です。

上限加熱ラインは連続加熱をしてポリパテが耐える温度です。

下限乾燥ラインは次の塗装が可能な最低乾燥条件です。

## 5 使用時の注意事項

パテの乾燥が甘いと、割れ・剥離・発泡・研磨不良などの原因となります。

極端な厚付け(1.5mm以上)は割れ・剥離・発泡などの原因になりますので避けて下さい。

へら付け時に空気が巻き込まないように処理して下さい。

調合は一方へ練り混む、へら付けはシゴキ塗り使用後は密栓をし冷暗所に保管して下さい。

歪みの異なる素材を溶接する場合は、十分に接合して下さい。

## 適応素材

冷間圧延軟鋼板(SPCC-B, D)、熱間圧延鋼板(黒皮鉄板)、燐酸亜鉛処理鋼板、燐酸鉄処理鋼板等。尚、亜鉛メッキ鋼板、アルミニウム、ステンレスに関しましては素材の種類が多く、性能も異なりますので確認の上ご使用下さい。

## 性能、特性比較

項目	ポリパテ 耐熱型	一般耐熱パテ <sup>1</sup>	条件
可使用時間	7分	5分	20
きめ細かさ			
へらさばき性			
厚付け性			
研磨可能時間	3時間	3時間	20
研磨性			24時間後
密着 <sup>2</sup>	一次		
	二次		40、72時間耐水試験後
耐熱性 <sup>2</sup>			180 - 1時間
粉体塗装適正 <sup>2</sup>		×	ワキ、発泡
導電性 <sup>2</sup>	(2M >)	×( )	塗膜の電気抵抗値

素材: SPCC-B シンナー脱脂 パテの乾燥条件: 常乾1日 研磨: 320耐水ペーパーにて手研磨

上塗: エコナ52A(高平滑ポリエステル粉体塗料) 焼付け: 180 - 20分

1一般耐熱パテ: 当社比 2の項目は膜厚1mmでの結果です。

## 標準塗装仕様

### 配電盤(キュービクル)

素材：SPCC 焼付け炉：金庫式LPGガス炉

工 程	粉 体 塗 料	溶 剤 型 塗 料
前 処 理	燐酸亜鉛処理をする。	
パ テ 付 け	グラインダー研磨部、凹み、傷に部分パテ付けをする。	
乾 燥	20 - 15時間 又は、加熱乾燥60 - 60分	
研 磨	280サンドペーパーで研磨する。 400サンドペーパーで仕上げ研磨を すると更に良い。	280サンドペーパーで研磨する。
下 塗 り	な し	タフプライマー
乾 燥		150 - 20分(素材温度)
中 塗 り		エス下地プラサフグレー
乾 燥		110 - 20分(素材温度)
研 磨		320サンドペーパーで研磨後、600 サンドペーパーで仕上げ研磨をする。
上 塗 り	エコナ52F(工)359	ニューメリット(工)359
乾 燥	190 - 20分(素材温度)	110 - 20分(素材温度)

エコナ52F：薄膜・高平滑を特徴とするポリエステル樹脂系粉体塗料  
 タフプライマー：防食性・密着性に優れたエポキシ樹脂系プライマー  
 エス下地プラサフグレー：肉持・研磨性・低温硬化性に優れたアミノアルキド樹脂塗料  
 ニューメリット：低温硬化性を特徴とするアミノアルキド樹脂塗料

## 関連法規則表示

項 目	ポリパテ耐熱型	板金パテ硬化剤
危 険 物 表 示	第四類第2石油類	第五類第2種 (有機過酸化物含有)
有 機 溶 剤 区 分	危険等級	危険等級
有 害 物 質 表 示	第2種有機溶剤含有	-
火 気 厳 禁	スチレン10~20%	-
衝 撃 注 意	表示あり	表示あり
	-	表示あり

## 荷 姿

P1 - 200ポリパテ耐熱型  
 1ケース4kg × 4缶入り  
 P1 - 050板金パテ硬化剤ブラウン  
 1ケース100g × 12本入り

業務用 警告			
	引火性あり ポリバテ・硬化剤該当	有害性あり ポリバテ・硬化剤該当	混合禁止 硬化剤該当
1. 引火性の液体である。 2. 有機溶剤中毒の恐れがある。 3. 健康に有害な物質を含有している。			

《注意事項》吸入すると中毒その他の健康障害を起こす恐れがありますから取扱いには下記の注意事項を守って下さい。  
特に硬化剤は加熱・衝撃などにより、爆発的に燃焼する恐れがありますので取扱いには充分ご注意下さい。

1. 取扱い作業は火気のない所で行い、局所換気装置を取り付けて下さい。
2. 塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
3. 取扱い中は、できるだけ皮膚にふれないようにし、必要に応じて、有毒ガス用防毒マスク又は送気マスク、防塵マスク、保護手袋、保護メガネ、前掛け等を着用して下さい。
4. 容器からこぼれた場合には、布(ウェス)で拭きとって水をはった容器に保管して下さい。
5. 塗料の付着したウェスや塗料カス等は廃棄するまでは、必ず水に漬けておいて下さい。
6. 取扱い後は、手洗い及びうがいを十分行い、作業衣等に付着した汚れをよく落として下さい。
7. 皮膚に付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けて下さい。
8. 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
9. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。
- 10 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。
- 11 よくふたをし、40℃以下で子どもの手の届かない、一定の場所を定めて保管して下さい。
- 12 中身を使い切ってから廃棄して下さい。
- 13 指定された以外の材料と混合しないで下さい。

詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(MSDS)を参照下さい。

本カタログは改良のため性能その他を変更する場合があります。



**ナトコ株式会社**

<http://www.natoco.co.jp/>

特約店

本社/本社工場 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 TEL.0561-32-2285(代) FAX.0561-34-1080  
群馬工場 〒379-2312 群馬県みどり市笠懸町久宮92-9 TEL.0277-77-1703(代) FAX.0277-77-1708  
東部支店 〒336-0022 埼玉県さいたま市南区白幡4丁目29番12号M2ビル TEL.048-844-8461(代) FAX.048-844-8490  
中部支店 〒470-0213 愛知県みよし市打越町生賀山18 TEL.0561-32-9653 FAX.0561-32-9654  
西部支店 〒532-0035 大阪府大阪市淀川区三津屋南3丁目18番7 TEL.06-6308-2824(代) FAX.06-6300-1741  
西南部支店 〒812-0018 福岡県福岡市博多区住吉4丁目5番2号丸ビル302号 TEL.092-432-2811(代) FAX.092-432-2810  
沼田出張所 〒379-1308 群馬県利根郡みなかみ町真庭900-3 TEL.0278-62-2736(代) FAX.0278-62-2795  
山口出張所 〒754-0122 山口県美祿市美東町真名西山756-89リーディングプラザ十文字工業団地 TEL.08396-5-0281(代) FAX.08396-5-0282