



ドンマイ#903

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用として使用されている防錆処理鋼板との密着性を向上させた最高級の仕上げ用の極細タイプのポリエステルパテです。

用 途

1. 自動車、車輛等の防錆鋼板、アルミ板の歪みの充填補修
2. 厚付けパテ、中間パテ、ポリパテの後の細かな歪みの補修と塗装下地

特 長

1. ヘラ付け性が良く、研削性に優れています。
2. キメが極めて細かく、ス穴が少ないので塗装下地として最適です。
3. 密着性、耐水性に優れ、ブリストアの発生がありません。



使用方法

1. 下地処理
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. パテの混合
主剤に指定の硬化剤「F-10」を適正量2~3% (重量比) 加えます。
3. パテ付け
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. 研削作業
約40分 (20℃) で研削可能になります。P180~P240のペーパーを使用して研削してください。

使用上の注意

1. 火気のある所では使用しないでください。
2. 作業場は局所排気装置を設け、マスク、手袋、帽子を着用してください。
3. 直射日光を避け、冷暗所 (25℃以下) で保管してください。

物 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	黄土色ペースト状		バーコル硬度	40 ~ 65	1時間
厚付け性	2 mm			65 ~ 75	3時間
硬化時間	4~6 分	20℃		75 ~ 80	1 日
指触乾燥時間	10~18 分	20℃	研削量	4.2 g	1時間
研削可能時間	25~40 分	20℃		3.5 g	3時間
耐 溶 剤 性	24時間OK	ラッカーシンナー		3.0 g	1 日
耐 衝 撃 性	500g×25cm	0.8mmSPCC	耐熱性	110℃分×30分	ボンデ鋼板

荷 姿

硬化剤F-10を2%使用 標準型一タイプのみです

3Kg 4缶入り

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 Tel (078)231-0431(代)
 東 京 支 店 〒104-0033 東京都中央区新川1丁目4番1号 Tel (03) 6858-2223(代)
 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 Tel (052) 686-5931(代)
 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 Tel (092) 411-1572
 加西工場 〒675-2102 兵庫県加西市中野町1174番地1 Tel (0790) 49-1301(代)

Y-031-01 25.11