

## ハイフレックス LP-960

### 【特長】

低粘度のポリエステルパテです。

ヘラ付け作業性に優れ、一度に大面積のパテ付け作業が可能です。

うすめ液 B または、うすめ液 C で希釈することにより、スプレー塗装が可能です。

### 【使用方法】

#### ① 下地処理

素地を P80～P120 ペーパーで足付け研磨し、エアブローで研磨カスを除去し、シリコンオフで脱脂してください。

#### ② パテの混合

主剤を使用する前に、全体が均一になるように缶の中でよくかき混ぜてください。次に必要量を定盤に取り出し、パテベラでよくしごいてください。主剤(白色)に硬化剤 0-5(黄色)を 2～3%(重量比)の比率で加え、色が均一になるまで十分に練り合せてください。

#### ③ パテの塗布

最初にしごき付けるように塗布し、素地のペーパー目にパテを十分に馴染ませてから、必要な厚さになるように塗布してください。可使時間は約 8 分(20℃)以内です。

#### ④ パテの研削

最初に P80～P120 程度の目の粗いペーパーを使用して粗研ぎを行い、次に P120⇒P180⇒P240 のように順次目の細かいペーパーを使用して仕上げてください。最終ペーパーの番手は、目的とする仕上がり状態に応じて選択してください。研削可能時間は約 65 分(20℃)以上です。

### 【スプレー塗布時の使用方法】

① 主剤(白色)にうすめ液 B または、うすめ液 C(透明)を 20～30%(重量比)加え、均一になるまで十分に混合してください。

② 希釈後の主剤に硬化剤 0-5(黄色)を 2～3%(重量比)加え、均一になるまで十分に混合してください。

③ エア圧を 0.3～0.4MPa に調整し、口径 2.0mm 程度のスプレーガンを使用して塗装してください。

④ 膜厚の目安は 1 回で約 100～200 μm です。

⑤ 可使時間は約 15 分(20℃)以内です。

⑥ 研削可能時間は約 3 時間(20℃)以上です。※膜厚によって異なります。

## 【性状】

項目	条件	主剤	硬化剤
主成分		不飽和ポリエステル樹脂	有機過酸化物
外観	目視	白色ペースト状	黄色液状
比重	20℃	約 1.59	約 1.07

## 【性能】

項目	条件	特性値	
盛り性(凹みの程度)	垂直面	○△(2mm 以内)	
ヘラ付け性	官能試験	◎	
キメ	パテ付け後	◎	
ス穴	研削後	○	
可使時間	20℃	8 分以内	
指触乾燥時間	20℃	23 分以上	
研削可能時間	20℃	65 分以上	
デュロメーター硬さ (タイプ D)	2 時間	59	
	3 時間	64	
	1 日	77	
研削性	2 時間	◎~○	
	3 時間	○	
	1 日	○~○△	
研削量	2 時間	3.6g	
	3 時間	3.6g	
	1 日	1.9g	
耐おもり落下性 ※1	0.8mm SPCC	500g × 30cm	
耐熱密着性 ※1	SPCC	80℃ × 30 分 合格	
耐水密着性 ※2	40℃ × 3 日浸漬	SPCC	△

主剤(標準型)に硬化剤 0-5 を 2%(重量比)使用。

※1 テストピースを P80 ペーパーで足付け研磨後脱脂して使用。パテ付け 1 日後に試験。

※2 総合塗膜(パテ・プラサフ・上塗り・クリヤー)で評価。

記載の特性値は実績値であり、保証値ではありません。

本製品が目的に適合するかどうか十分お確かめの上使用してください。