

ニュートン

【特長】

輸入車などの亜鉛成分の多い防錆処理鋼板の補修に最適な低収縮タイプの間接パテです。

パテ付け直後に加熱硬化(強制乾燥)が可能です。

高張力鋼板、防錆処理鋼板、冷間圧延鋼板、アルミ板、ステンレス板などに使用可能です。

【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(淡灰色)に硬化剤 F-10(茶色)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 4 分(20°C/硬化剤 2%)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 30 分(20°C/硬化剤 2%)以上です。

【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	淡灰色ペースト状	茶色ペースト状
比重	20°C	約 1.44	約 1.17

【性能】

項目	条件		特性値
盛り性(凹みの程度)	垂直面		◎~○(5mm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℃		4分以内
指触乾燥時間	20℃		14分以上
研削可能時間	20℃		30分以上
デュロメーター硬さ (タイプD)	1時間		68
	3時間		71
	1日		74
研削性	1時間		◎~○
	3時間		○~○△
	1日		○△
研削量	1時間		4.4g
	3時間		4.8g
	1日		3.6g
耐おもり落下性 ※1	0.8mm SPCC		500g × 35cm
耐熱密着性 ※1	SPCC		220℃ × 30分 合格
	ボンデ鋼板		180℃ × 30分 合格
	シルバーアロイ		180℃ × 30分 合格
	シルバージンク		100℃ × 30分 合格
	A5052P		220℃ × 30分 合格
	SUS 304-2B		200℃ × 30分 合格
耐水密着性 ※2	40℃ × 7日浸漬	SPCC	○
		ボンデ鋼板	○
		シルバーアロイ	◎~○
		シルバージンク	○
		A5052P	◎
		SUS 304-2B	◎

主剤(標準型)に対し硬化剤 F-10 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。