

ハイフレックス SD-6B

【特長】

耐熱性に優れた粉体塗装の下地に最適なポリパテです。
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(黒色)に硬化剤 O-10(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

可使時間は約 4 分(20°C/硬化剤 2%)以内です。
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。

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 35 分(20°C/硬化剤 2%)以上です。

【粉体塗料焼付け時の発泡対策】

粉体塗料焼付け時に発生する発泡は次の要因が考えられます。

- ・ パテ中の水分などが、粉体塗料焼付け時に気化し塗膜を押し上げている。
 - ⇒ 粉体塗料塗布前に、粉体塗料の焼付け温度で一度加熱(仮焼き)してください。
※加熱しすぎた場合、素地との密着性が低下し剥離する可能性が高くなるため、必ず事前に密着性を確認してご使用ください。
 - ⇒ パテを厚く塗布する場合、パテが多くなる分パテ中に含まれる水分などは多くなり、より発泡しやすくなるため、耐熱性があり発泡のしにくいエポックス 910 ソフトを塗布した後に、ハイフレックス SD-6B を薄く塗り重ねてください。
 (仮焼きを行うことでより発泡しにくくなります。)
※エポックス 910 ソフト単体では帯電しないため、粉体塗装に使用できません。
- ・ パテのス穴が完全に埋まっていない。
 - ⇒ パテでス穴を完全に埋めてから、塗装を行ってください。

【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	黒色ペースト状	黄色ペースト状
比重	20℃	約 1.56	約 1.09

【性能】

項目	条件		特性値
盛り性(凹みの程度)	垂直面		○(3mm 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℃		15 分以上
研削可能時間	20℃		35 分以上
デュロメーター硬さ (タイプ D)	1 時間		72
	3 時間		74
	1 日		77
研削性	1 時間		○
	3 時間		○△
	1 日		○△~△
研削量	1 時間		3.9g
	3 時間		4.0g
	1 日		2.6g
耐おもり落下性 ※1	0.8mm SPCC		500g × 40cm
耐熱密着性 ※1	SPCC		200℃ × 30 分 合格
	ボンデ鋼板		180℃ × 30 分 合格
	A5052P		180℃ × 30 分 合格
	SUS-304B		180℃ × 30 分 合格
耐水密着性 ※2	40℃ × 7 日浸漬	SPCC	○
		ボンデ鋼板	○
		A5052P	○
		SUS-304B	○

主剤(標準型)に対し硬化剤 O-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・上塗り(粉体塗料))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。