

ノンスチレンの極

きわみ

NS極シリーズ

特化則対応

ノンスチレンタイプのポリエステルパテ
(2019年4月1日現在)

優れた密着性

ノンプライマーでも高い密着性

バランスのとれた性能

スチレンタイプに極めて近いヘラ付け性、研削性(当社比)
ノンセッティングで強制乾燥可能な低収縮タイプ

NS80	10 mm
厚付け	程度

NS120	5 mm
中間	程度

NS180	3 mm
細地	程度

基本性能 (標準型)

可使時間: 3~4分 (20℃)
研削可能時間: 強制乾燥60℃ 5分+放冷5分
硬化剤: F-10.0-10(重量比 主剤100:2~3)
特化則: 非該当 PRTR: 非該当

内容量2kg 入数4缶

Solar
株式会社ソーラー

本社 / 神戸市中央区布引町2丁目1番7号
TEL.(078)231-0431 FAX.(078)242-1575
東京支店 / TEL.(03)6858-2223
名古屋営業所 / TEL.(052)686-5931
九州営業所 / TEL.(092)411-1572

ご不明な点がございましたら、お近くの支店・営業所までお問い合わせください。

性能表

項目	条件	NS80極(厚付け)		NS120極(中間)		NS180極(細地)	
外観	目視	灰色		淡灰色		白色	
比重	20℃	約1.31		約1.44		約1.40	
硬化剤	重量比2%	F-10	O-10	F-10	O-10	F-10	O-10
盛り性 (凹みの程度)	垂直面	◎ (10mm以内)	◎ (10mm以内)	◎~○ (5mm以内)	◎~○ (5mm以内)	○ (3mm以内)	○ (3mm以内)
ヘラ付け性	官能試験	○~○△	○~○△	○	○	◎	◎
キメ	パテ付け後	○~○△	○~○△	○	○	◎	◎
ス穴	研削後	○	○	○	○	○	○
可使用時間	20℃	4分以内	3分以内	4分以内	3分以内	4分以内	3分以内
研削可能時間	20℃	40分以上	40分以上	45分以上	70分以上	50分以上	70分以上
硬化収縮	鋼板 0.5mmSPCC	ほぼなし	ほぼなし	ほぼなし	ほぼなし	ほぼなし	ほぼなし
耐熱密着性 加熱時間30分 P80ペーパー足付け パテ付け1日後に試験	SPCC	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃
	ボンデ	120℃	120℃	120℃	120℃	120℃	120℃
	シルバーアロイ	120℃	120℃	120℃	120℃	120℃	120℃
	A5052P	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃
	SUS304-2B	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃
耐水密着性 40℃×7日浸漬	SPCC	○	○	○	○	○	○
	ボンデ	○~○△	○	○~○△	◎	○~○△	◎
	シルバーアロイ	○	◎	◎	◎	○	◎
	A5052P	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	SUS304-2B	○	◎	◎	◎	◎	◎

*記載の特性値は保証値ではありません。

使用上の注意

- ◆素地をP80~P120ペーパーで十分に足付けし、エアブローで研磨カスを除去した後、脱脂してください。
- ◆主剤を全体が均一になるように缶の中でよくかき混ぜ、硬化剤をよく揉みほぐしてください。
- ◆主剤・硬化剤を計量してください。(重量比 主剤:硬化剤=100:2~3)
- ◆主剤と硬化剤を色が均一になるまで十分に練り合わせてください。
- ◆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。

注意事項

- ◆うすめ液(シンナーなど)は使用しないでください。
- ◆パテの主剤と硬化剤を混合すると反応し固化します。その際発熱を伴いますので注意してください。
- ◆硬化剤は、加熱・衝撃等により爆発的に燃焼する恐れがありますので、取扱いには充分注意してください。
- ◆硬化剤の付着物・使用後のパテは元の容器に戻さないでください。また指定外の材料は絶対に混合しないようにし、本来の用途以外には使用しないでください。
- ◆主剤、硬化剤は密閉し、冷暗所に保管してください。取扱いに際し、安全データシート(SDS)、技術資料をお読みください。