

高密着・低収縮・強亜鉛鋼板対応パテ

NEWTON

ニュートン

優れたフェザーエッジ密着性能
耐熱100~220°C(各種鋼板)
研削性を高めたUP/Talc設計



基本性能 (標準型)

可使時間: 4分(20°C)
研削可能時間
強制乾燥: 60°C/5分+放冷5分
常温乾燥: 20°C/30分
セッティングタイム: 不要
硬化剤: F-10(重量比100:2~3)

厚付性能: 中間タイプ(5mm)
季節型: 標準・高温・低温
内容量: 3.2kg×4缶入

Produced by **Solar**

性能表

・記載の特性値は保証値ではありません。

色	目視	淡灰色
比重	20℃	1.44
混合比（重量比）	主剤：硬化剤	100：2
厚付性	垂直面	5mm
セッティングタイム	-	不要
可使時間	20℃	4分
研削可能時間	常温乾燥 20℃	30分
	強制乾燥 60℃	5分 + 放冷 5分
研削量	1h	4.4g
	24h	3.6g

耐熱密着性 ・加熱時間 30分 パテ付け 1日後評価	SPCC	220℃
	ボンデ	180℃
	シルバーアロイ	180℃
	シルバージンク	100℃
	A5052P	220℃
耐水密着性 ・40℃/7日浸漬 総合塗膜で評価 (パテ・ブラサフ・上塗り)	SUS304	200℃
	SPCC	○
	ボンデ	○
	シルバーアロイ	◎~○
	シルバージンク	○
	A5052P	◎
SUS304	◎	

種類別使用温度（推奨）

色	5℃	10℃	15℃	20℃	25℃	30℃	35℃
低温型	←————→						
標準型			←————→				
高温型					←————→		

使用上の注意

- ◆足付け（P80～P120ペーパー）・脱脂を行ってください。
- ◆主剤をよく攪拌してください。硬化剤をよく揉みほぐしてください。
- ◆主剤と硬化剤を均一に混合して下さい。（重量比 100：2～3）
- ◆しごき塗りをし、ペーパー目に十分なじませて必要な厚みに盛って下さい。

注意

主剤・硬化剤の割合は重量比で計量して下さい。混合した際、発熱を伴いますのでご注意ください。硬化剤は加熱・衝撃などにより爆発的に燃焼する恐れがありますので、取扱いには十分ご注意ください。指定外の材料は絶対に混合しないで下さい。本来の用途以外に使用しないで下さい。本製品が目的に適合するかどうか十分お確かめの上ご使用して下さい。主剤・硬化剤は密閉し、冷暗所で保管して下さい。取扱い又は使用に際し、安全データシート(SDS)をお読みください。

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。