

マスターズパテ 11

特長

- ・カーボン繊維配合の厚付タイプ。
- ・低収縮。
- ・ノンセッティングで強制乾燥可能。
- ・ライン出しに最適。

使用方法

① 下地処理

素地を P80～P120 ペーパーで十分に足付け研磨し、エアブローで研磨カスを除去した後、シリコンオフで脱脂してください。

② パテの混合

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。次に主剤を必要量定盤に取り出し、パテペラで押さえつけるように混ぜ、含んだ泡を抜いた後、主剤に 0-10 硬化剤を 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。

※ 主剤・硬化剤は計量してください。

※ うすめ液を使用する場合は、うすめ液 B を 1% 以下(重量比)の比率で使用してください。他の希釈剤(シンナー等)は使用しないでください。

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。パテを塗り重ねる際に一度に厚付けすると、パテ中に空気を含みやすくなるため、薄く塗り重ねてください。

可使時間は約 4 分

(20°C/0-10 硬化剤 2%) 以内です。

④ パテの乾燥

強制乾燥または、常温乾燥にて行ってください。強制乾燥する場合は、60°C で 5 分以上加熱した後、常温まで冷却してください。セッティングタイムは必要ありません。

⑤ パテの研削

パテの研削は最初に P80～P120 程度の目の粗いペーパーを使用して粗研ぎを行い、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

- ・ 強制乾燥では 60°C/5 分以上加熱し、常温まで冷却後。
- ・ 常温では 30 分以上経過後。
(20°C/0-10 硬化剤 2%)

注意事項

- ① 硬化剤の割合は、少なすぎても多すぎてもトラブルの原因となりますので、指定の硬化剤を適正量使用してください。
- ② 硬化時間は気温・湿度等により多少異なります。特に 5°C 以下では硬化が著しく遅れますので強制乾燥を行ってください。
- ③ 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。
- ④ 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。
- ⑤ 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。
- ⑥ 主剤・硬化剤の混合物、硬化剤の付着物、研磨粉等は、水を張った容器に回収し湿らせてから廃棄してください。
- ⑦ 主剤の品質保持期限は製造日より 6 ヶ月です。ただし、使用・保管状態によっては 6 ヶ月より早く劣化する場合がありますので、お早めに使い切りいただくことをお勧めします。
※ 品質保持期限は製品の保証期間ではありません。

【性状】

項目	条件	主剤	硬化剤:0-10
主成分	—	不飽和ポリエステル樹脂	有機過酸化物
外観	目視	灰色ペースト状	黄色ペースト状
比重	20℃	約 1.4	約 1.1

【性能】

項目	条件		マスターズパテ 11
			硬化剤:0-10
盛り性(凹みの程度)	垂直面		◎(11mm 以内)
ヘラ付け性	官能試験		良好
可使時間	20℃		4 分以内
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 時間後		53
	1 日後		73
硬化収縮	パテ膜厚:10mm 鋼板:0.5mmSPCC		僅かに逆反り
耐熱密着性 ※1	SPCC		180℃×30 分
	亜鉛メッキ鋼板		180℃×30 分
	A5052P		180℃×30 分
	SUS304-2B		180℃×30 分
耐水密着性 ※2	40℃× 7 日浸漬	SPCC	異常なし
		亜鉛メッキ鋼板	異常なし
		A5052P	異常なし
		SUS304-2B	異常なし
耐おもり落下性	デュポン落下式		500g×35cm

主剤(標準型)に対し硬化剤を 2%(重量比)使用。

※1 テストピースをダブルアクションサンダー(P80 ペーパー)で足付け研磨後脱脂して使用。パテ付け後常温乾燥 1 日後に評価。

※2 総合塗膜(パテ・2 液プラサフ・1 液上塗り・2 液クリヤー)での評価。

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。