

ポリエステルパテ

Master's Putty

マスタースパテ
シリーズ

- レンジの広い3種類でラインナップ
- 伸びるのに盛れる
- キメが細かいのに研げる
- 低収縮
- ノンセッティングタイプ



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)6691-2223
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。

マスターズパテシリーズ性状、性能一覧表

項目	条件		マスターズパテ 11	マスターズパテ 7	マスターズパテ 4
タイプ	—		厚付 カーボン配合	中間	細地
外観	目視		灰色ペースト状	淡灰色ペースト状	白色ペースト状
比重	20℃		約 1.4	約 1.5	約 1.5
硬化剤	主剤：硬化剤＝100:2～3(重量比)		0-10	0-10	0-10
盛り性(凹みの程度)	垂直面		11mm以内	7mm以内	4 mm以内
ヘラ付け性	官能試験		良好	良好	良好
可使時間	20℃		4 分以内	4 分以内	4 分以内
研削可能時間	20℃		30分以上	25 分以上	25 分以上
	60℃＊		5 分以上	5 分以上	5 分以上
デュロメーター 硬さ (タイプD)	1 時間後		53	54	57
	1 日後		73	74	74
硬化収縮	パテ膜厚：10mm		僅かに逆反り	僅かに逆反り	僅かに逆反り
	鋼板：0.5mm SPCC				
耐熱密着性	SPCC		180℃×30分	180℃×30分	180℃×30分
	亜鉛メッキ鋼板		180℃×30分	180℃×30分	180℃×30分
	A5052P		180℃×30分	180℃×30分	180℃×30分
	SUS304-2B		180℃×30分	180℃×30分	180℃×30分
耐水密着性	40℃×7日浸漬	SPCC	異常なし	異常なし	異常なし
		亜鉛メッキ鋼板	異常なし	異常なし	異常なし
		A5052P	異常なし	異常なし	異常なし
		SUS304-2B	異常なし	異常なし	異常なし

記載の特性値は保証値ではありません。＊強制乾燥後は常温まで冷却してから研削作業を行ってください。

使用方法

- ◆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。
- ◆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烧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)をお読みください。