

ノンステレン ノンセッティング

NS極シリーズ

- **特化則対応** | ノンステレンタイプのポリエステルパテ
PRTR・有機則・がん原生物質対応 (2025年1月現在)
- **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



超厚付 10mm 以内



厚付 10mm 以内



中間 5mm 以内



細地 3mm 以内

内容量

- NS カーボン極..... 2kg
- NS 80 極..... 2kg
- NS 120 極..... 2kg
- NS 180 極..... 2kg

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。

NS 極シリーズ性能一覧表

		NS カーボン極	NS80 極	NS120 極	NS180 極
タイプ		超厚付カーボン配合	厚付	中間	細地
特長		特殊カーボン繊維配合。 伸びてしまった鋼板の補強や プレスラインの成型に。	深い凹みも1度で埋められる しっかりとした厚付性。 ス穴が少なく、研削性も良好。	厚付性とキメ細かさを両立。 これ1つで厚付け～仕上げまで オールラウンドに対応。	滑らかに伸びるヘラ付け性。 エクボ傷などの軽補修や 厚付・中間パテのス穴埋めに。
色		灰色	灰色	淡灰色	白色
比重		約1.3	約1.3	約1.2	約1.2
硬化剤		ペースト状硬化剤 Y-10			
盛り性	垂直面	10 mm以内	10 mm以内	5 mm以内	3 mm以内
可使時間	20℃	6分以内	6分以内	6分以内	6分以内
研削可能 時間	20℃	25分以上	25分以上	25分以上	25分以上
	60℃*	5～10分程度	5～10分程度	5～10分程度	5～10分程度

記載の特性値は保証値ではありません。主剤は標準型、硬化剤は 2% 混合。*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

素地調整

P80～P120 のペーパーで旧塗膜の除去、及び足付け研磨を十分に行い、
フェザーエッジを作ってください。
エアブローで研磨カスを除去した後シリコンオフなどで脱脂してください。

攪 拌

主剤は缶の底から全体が均一になるようしっかりとかき混ぜてください。
硬化剤は中の空気を抜いた後、しっかりと揉みほぐしてください。

計 量

ハカリを使用して、重量比で主剤：硬化剤が 100：2～3 になるように量ってください。

混 合

ムラにならないように主剤と硬化剤をしっかりと均一な色になるまで混ぜ合わせてください。

パテ付け

最初は素地のペーパー目にパテが馴染むようにしごき付けを行ってください。
その後 2～3 回に分けて必要な厚さになるようパテを塗布してください。

注意事項

- 素地調整の脱脂後はなるべく早くパテ付けを行ってください。
- 主剤、硬化剤ともに使用後は密閉し、冷暗所で保管してください。
- 硬化剤は加熱・衝撃などにより爆発的に燃烧する恐れがあります。
取り扱いには十分注意してください。
- 取り扱いに関しては安全データシート（SDS）をご確認ください。

季節型別推奨使用温度

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