

S.COAT No.2016 SPパテ

高張力鋼板対応低収縮パテ

1. 製品の特徴

- 1) 抜群の低収縮性を有し、高張力鋼板にも最適な作業性をもちバランスが良好。
- 2) 乾燥性、研削作業性に優れ、作業の大幅な短縮ができる。
- 3) パテのブレンド（混合、速乾と標準と遅乾）が自由にできる、季節の変わり目にきめ細かく対応できる。
- 4) 経済的（他社パテより約10%のランニングコストを削減できる）
- 5) SPフィラー、SVフィラーとの組み合わせが抜群で最強の下地システム。



2. SPパテの種類と特性

製品名		推奨気温 (°C)	乾燥条件	
			常温	強制
厚付80 膜厚10mm以下	速乾	5~15	25~40分	60°C×5分
	標準	15~25	20~30分	60°C×5分
	遅乾	25~35	15~25分	60°C×5分
中間120 膜厚5mm以下	速乾	5~15	25~40分	60°C×5分
	標準	15~25	20~30分	60°C×5分
	遅乾	25~35	15~25分	60°C×5分
仕上180 膜厚3mm以下	速乾	5~15	25~40分	60°C×5分
	標準	15~25	25~35分	60°C×5分
	遅乾	25~35	15~25分	60°C×5分

※5°C以下の場合、強制乾燥を行ってください。

3. 使用方法と注意事項

- 1) 均一にするため、主剤の攪拌および硬化剤のみみほぐしを十分行ってから使用ください。
- 2) 硬化剤は主剤に100に対して2~3%を正確に加え充分混合してください。
- 3) パテ付けは鋼板のペーパー目になじませるため、薄くしごきつけてください。
- 4) 乾燥は常温で行ってください。強制乾燥の場合、指触乾燥後に5分程度行ってください。
- 5) 研磨は乾燥を十分行ってから、空研ぎで行ってください。
- 6) パテの有効期限は製造後3~6か月です。密閉して直射日光の当たらない所で保管してください。