

## 情報名: ハイシャープ耐熱形 仕様書

## ◆ 混合比

- パテ主剤 : 硬化剤ペースト = 100 : 2
- 硬化剤ペーストの 2%はできるだけ正確に計量して下さい。
- 硬化剤ペーストが古くなったものや高熱(50℃以上)に長時間曝されたものを使用したり、硬化剤が少ないと、硬化不良をおこし、密着不良・剥離・割れ等の原因となり、耐熱性も出ません。
- パテ主剤は製造後 1 年を経過したものを使用しますと硬化不良をおこし、密着不良・剥離・割れ等の原因となり、耐熱性も出ません。
- 硬化剤が多すぎると、下地の錆や屋外でのフクレや割れやブリード(ニジミ)等の原因となります。

## ◆ 可使時間(硬化剤ペースト 2%)

	W 型	S 型
10℃	11 分間	26 分間
20℃	5 分間	11 分間
30℃	3 分間	6 分間

## ◆ 研磨可能時間(硬化剤ペースト 2%)

	W 型	S 型
10℃	1~1.5 時間	-
20℃	-	40~60 分間
60℃	5 分間	10 分間

## ◆ 耐熱温度・時間

- 150℃ : 5 分以内
- 130℃ : 60 分以内
- パテ 2mm 以下 4 回薄付け・完全硬化(60℃・1 時間)・下地処理(シンナー脱脂・#120 ペーパー研磨)による。
- 但し、パテの膜厚・乾燥状態・下地処理状態・パテの付け方等により耐熱密着性に大きな差異がでます。

## ◆ 注意

- 防錆鋼板・アルミ板・その他合金類には密着致しません。
- 常時、強い衝撃が加わると、ひび割れを起こすことがあります。
- 2mm 以上の膜厚を付けると、ひび割れを起こすことがあります。
- 硬化剤を均一に混合して下さい。均一でない場合は不均一な硬化状態となり、ひび割れを起こすことがあります。