

情報名: ハイシャープ耐熱型パテ

【特長】

- ・乾燥が早く、パテ塗布後からの研磨可能時間が短いため作業性に優れる
- ・各種鋼板に対する耐熱密着性に優れる（アルミ・ステンレス・亜鉛メッキ鋼板等にも対応）

【使用方法】 主剤：ハイシャープ耐熱形 ペースト = 100g：2～3g

【使用温度】

	気温 (°C)						
	5	10	15	20	25	30	35
W型	■						
S型				■			

※ 5°C以下でのご使用はなるべく控えてください。

※ パテを加熱乾燥される場合は、表面温度が60°C以下で乾燥させてください。

【乾燥性】

		W型	S型
30°C	可使時間	—	8分
	表面乾燥時間	—	18分
	研磨可能時間	—	25分
20°C	可使時間	6分	14分
	表面乾燥時間	20分	35分
	研磨可能時間	30分	43分
10°C	可使時間	12分	—
	表面乾燥時間	40分	—
	研磨可能時間	1時間	—

注) ペーストを2%混合して評価した実測値

【耐熱密着性—密着限界温度】

各種鋼板に対する限界密着温度	軟鋼板 JIS3141SBCC～SB	180°C
	軟鋼板 JIS3141SBCC～SD PB-144	180°C
	黒皮 SS-400	180°C
	アルミ A5052P	180°C
	ステンレス SUS304	180°C
	ボンデ鋼板	150°C
	ベンタイト	120°C
	ジンクライト	120°C
	トタン	不可

(注1) 各種鋼板を足付け研磨した後、脱脂・清掃してパテ付けを行い評価

加熱時間は各温度 30 分間とし、90 度折り曲げて各種素材との密着性を評価

(注2) ボンデ鋼板は無研磨の場合（リン酸処理皮膜がある場合）、180°Cまで密着可能