

ポリエステルパテ

ハイシャープ耐熱形

9 標準塗装仕様

工程	材料	配合比	希釈率 (%)	塗布量 (g/m ²)	塗装方法	研磨可能時間 (20°C)
下地処理	パテ付け部分は足付け研磨を行う。(P120程度) 下地鉄面の油、グリース、ゴミ、水分は脱脂にて取り除いてください。 鉄面の赤錆、黒皮はブラスト等により完全に除去してください。					
パテ処理	ハイシャープ耐熱形	主剤:ペースト 100:2~3	ポリパテ希釈剤 (最大3%)	巣穴の出ないように 数回に分けてしご き付けしてください。	ヘラ	S型:45分 W型:25分
下塗り	使用用途に適応した下塗りを選定する。					
上塗り	使用用途に適応した上塗りを選定する。					

10 荷姿

製品名	荷姿
ハイシャープ耐熱形S	4kg
ハイシャープ耐熱形W	4kg
ハイシャープ耐熱形ペースト	100g

11 使用上の注意

- 1) 使用時には主剤・ペーストともによく攪拌し、均一な塗料状態にしてからご使用ください。
- 2) 被塗面の異物(研削材、ダスト、油分、水分)は塗装前に完全に除去してください。
- 3) 標準塗布量の範囲で、タレ、塗り残しのないように均一に塗装してください。
- 4) 気温5°C以下、湿度85%以上、表面結露の見られる場合には塗装を避けてください。
- 5) 塗装中、養生中は換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 6) 火気のない局所排気を設けた場所でご使用ください。
- 7) 取り扱い中は、皮膚に触れないようにし、有機ガス用防毒マスク・保護メガネ・保護手袋等を着用してください。
- 8) 廃棄物は「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に基づく産業廃棄物として処理するか、または産業廃棄物処理業者に処理を委託してください。
- 9) その他塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細はSDS(製品データシート)を参照してください。