



ポリエステル樹脂系パテ

ハイシャープ耐熱形

1. 系統 2. 特徴

耐熱形ポリエステルパテ

- 1) 各種鋼板に対する耐熱密着性に優れています。
- 2) 塗装作業性、研磨性に優れています。
- 3) 乾燥性に優れ、研磨可能時間が短縮されます。

3. 塗料性状

項目	内容	
容 姿	2液	
荷 姿	主剤	4kg(S・W)
	ペースト	100g
密 度	主剤	1.74(S型)
		1.74(W型)
不揮発分	主剤	95%以上
		95%以上
引火点	主剤	32.0°C(S型)
		32.0°C(W型)
貯蔵安定性	主剤	異常なし
	ペースト	異常なし

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

4. 塗装基準

項目	内容			
下地処理	※1			
塗 装 方 法	塗装方法	ヘラ付け		
	配合比率	主剤 100部 : ペースト 2~3部		
	適正膜厚	1.5~2mm(膜厚限度2mm)		
	可使時間		S(ペースト2%)	W(ペースト2%)
		10°C	—	12分
		20°C	14分	6分
研磨可能時間	30°C	8分	—	
	10°C	—	1時間	
	20°C	45分	30分	
30°C	25分	—		

【※1 下地処理】

素材表面の油分、汚れ、埃等を除去し、乾燥した清浄な面とする。

注) 可使時間と研磨可能時間はペースト添加量や気温などによって異なります。

5. 標準塗装仕様

工 程	材 料	配 合 比	希 釈 (%)	塗 回 数	塗 装 方 法	研 磨 可 能 時 間 (23°C)
下地処理	素材表面の油分・汚れ、埃等を脱脂・清掃する。 塗装前は乾燥した清浄な面とする。					
パテ付け	ハイシャープ 耐熱形	主剤 : ペースト 100 : 2~3	無希釈	巣穴の出ないよう数回に分けて しごき付けしてください。	ヘラ	S:35分 W:30分
下塗り	各カタログ参照					
上塗り	各カタログ参照					



イサム塗料株式会社



ポリエステル樹脂系パテ

ハイシャープ耐熱形

7. 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

8. 耐熱密着性

	素 材		結 果
各種鋼板への耐熱密着性	軟鋼板	JIS 3141SBCC~SB	180℃
	軟鋼板	JIS 3141SBCC~SD PB-144	180℃
	黒皮	SS-400	180℃
	アルミ	A5052P	180℃
	ステンレス	SUS304	180℃
	ボンデ鋼板		150℃
	ペンタイト		120℃
	ジンクライト		120℃
	トタン		不可

※ 各種鋼板を足付けした後、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。

9. 施工上の注意事項

- 1) 使用時にはよく攪拌し、均一な塗料状態にして下さ
- 2) 配合比(主剤100部に対してペースト2~3部)を厳守して混合し、充分攪拌して下さい。
- 3) 材料混合後は、可使時間以内で使用して下さい。夏季は硬化が早くなるので注意して下さい。

10 関連法則

危険物表示	主 剤 (S)	第二類 可燃性固体(引火性固体)
	主 剤 (W)	第二類 可燃性固体(引火性固体)
	ペ ー ス ト	第五類 自己反応性物質(有機過酸化物)
有機溶剤区分	主 剤 (S)	第2種有機溶剤含有
	主 剤 (W)	第2種有機溶剤含有
	ペ ー ス ト	第2種有機溶剤含有
労働安全衛生法表示対象物質	主 剤 (S)	スチレン
	主 剤 (W)	スチレン
	ペ ー ス ト	酢酸エチル
劇物表示	主 剤 (S)	表示義務なし
	主 剤 (W)	表示義務なし
	ペ ー ス ト	表示義務なし

11 使用上の注意

【共通注意事項】

- 1) 火気のない局所排気を設けた場所で使用して下さい。
- 2) 取り扱い中は皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク・保護めがね・保護手袋等を着用して下さい。
- 3) 取り扱い後は手洗い及びうがいを充分に行って下さい。
- 4) 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分業者に処理を委託して下さい。
- 5) 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MSDS(製品データシート)を参照して下さい。



イサム塗料株式会社