

ノンステレンの極

きわみ

NS極シリーズ

特化則対応

ノンステレンタイプのポリエステルパテ
(2021年10月1日現在)

優れた密着性

ノンプライマーでも高い密着性

バランスのとれた性能

ステレンタイプに近いヘラ付け性、研削性(当社比)
ノンセッティングで強制乾燥可能な低収縮タイプ



厚付 10mm程度



中間 5mm程度



細地 3mm程度

基本性能
(標準型)

可使時間:3~4分(20℃)
研削可能時間:強制乾燥60℃ 5分+放冷5分

硬化剤:F-10.0-10(重量比 主剤100:硬化剤2~3)
特化則:非該当 PRTR:非該当

内容量2kg 入数4缶

Solar
株式会社ソーラー

本社/神戸市中央区布引町2丁目1番7号
TEL.(078)231-0431 FAX.(078)242-1575
東京支店 /TEL.(03)6691-2223
名古屋営業所/TEL.(052)686-5931
九州営業所 /TEL.(092)411-1572

ご不明な点がございましたら、お近くの支店・営業所までお問い合わせください。

性能表

項目	条件	NS80極(厚付)		NS120極(中間)		NS180極(細地)	
色	目視	灰色		淡灰色		白色	
比重	20℃	約1.28		約1.24		約1.20	
硬化剤	重量比2%	F-10	O-10	F-10	O-10	F-10	O-10
盛り性	垂直面	10mm以内	10mm以内	5mm以内	5mm以内	3mm以内	3mm以内
ヘラ付け性	官能試験	○~○△	○~○△	○	○	◎	◎
キメ	パテ付け後	○~○△	○~○△	○	○	◎	◎
ス穴	研削後	○	○	○	○	○	○
可使時間	20℃	4分以内	3分以内	4分以内	3分以内	4分以内	3分以内
研削可能時間	20℃	35分以上	40分以上	35分以上	40分以上	40分以上	45分以上
	60℃(※)	5分以上	5分以上	5分以上	5分以上	5分以上	5分以上
硬化収縮	鋼板 0.5mmSPCC	ほぼなし	若干反り	ほぼなし	若干反り	ほぼなし	ほぼなし
耐熱密着性 加熱時間30分 P80ペーパー足付け パテ付け1日後に試験	SPCC	220℃	220℃	220℃	220℃	220℃	220℃
	亜鉛メッキ鋼板	140℃	140℃	140℃	140℃	140℃	140℃
	A5052P	220℃	220℃	220℃	220℃	220℃	220℃
	SUS304-2B	220℃	220℃	220℃	220℃	220℃	220℃
耐水密着性 40℃×7日浸漬	SPCC	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	亜鉛メッキ鋼板	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	A5052P	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	SUS304-2B	◎	◎	◎	◎	◎	◎

記載の特性値は保証値ではありません。

(※)強制乾燥後は常温まで冷却してから研削作業を行ってください。

使用方法

- ◆素地をP80~P120ペーパーで十分に足付けし、エアブローで研磨カスを除去した後、脱脂してください。
- ◆主剤を全体が均一になるように缶の中でよくかき混ぜ、硬化剤をよく揉みほぐしてください。
- ◆主剤・硬化剤を計量してください。(重量比 主剤:硬化剤=100:2~3)
- ◆主剤と硬化剤を色が均一になるまで十分に練り合せてください。
- ◆最初にしごき付けるように塗布し、素地のペーパー目にパテを十分に馴染ませてから、必要な厚さになるように塗布してください。

注意事項

- ◆うすめ液(シンナーなど)は使用しないでください。
- ◆パテの主剤と硬化剤を混合すると反応し固化します。その際発熱を伴いますので注意してください。
- ◆硬化剤は、加熱・衝撃等により爆発的に燃焼する恐れがありますので、取扱いには充分注意してください
- ◆硬化剤の付着物・使用後のパテは元の容器に戻さないでください。また指定外の材料は絶対に混合しないようにし、本来の用途以外には使用しないでください。
- ◆主剤、硬化剤は密閉し、冷暗所に保管してください。取扱いに際し、安全データシート(SDS)をお読みください。