

104-327 省力型パテサフ

## ニッシンパテサフ

グレー (ラッカー系パテ、プラサフ兼用型)

原液吹付 肉持ち 超速乾  
高作業能率のスプレーパテ耐吸い込み 密着力 防湿防錆力  
プリスターに強いプラサフツー  
スプレーパテ+プラサフの2工程ワン  
パテサフ1工程OK

ご好評を頂いていますニッシンスプレーパテに、更にプラサフとしての性能をプラスした、厚膜型プラサフとも言える製品です。

即ち、肉持ちはスプレーパテと変わらず、しかも塗膜性能には優れた耐吸い込み、鉄板或いは防錆鋼板密着、耐プリスター、防錆力などの諸性能を織り込んだ画期的な省力化製品“パテサフ”です。特に車体軽量化時代にふさわしく防錆力重視、効率的作業性追求の21世紀のパテサフです。

## 特

## スプレーパテの技術を生かして!

- ◇ 原液のまま吹付けできます。  
スプレーパテ同様の低粘度、高濃度タイプです。  
もちろん沈殿の心配はありません。
- ◇ 肉持ちが極めて優秀です。  
肉持ちが非常によく、2.0mmガンの2回吹きで、ポリパテの#80ペーパー目が十分に消え、極めて能率的です。
- ◇ 超速乾です。  
通常のプラサフ以上の乾燥性能を發揮し、20分分で研磨可能な超スピード乾燥です。

## 長

## プラサフとしての塗膜性能を完備!

- ◇ 上塗りの吸い込みが殆んどない。  
吸い込み、ちぢみが起らず、滑らかな美しい上塗り仕上げが得られます。
- ◇ 耐プリスター性、防錆力はラッカー系としては最高です。  
耐水、耐湿熱性が抜群で、最高の耐プリスター性を備えております。又、防錆力は市販プラサフ、スプレーパテ一般の追随を許さない優れたものとなっております。
- ◇ 密着力は抜群です。  
鉄板或いは防錆鋼板へのすぐれた密着力を發揮します。
- ◇ 研磨性が良好です。

## コード番号・品名・容量

104-327 ニッシンパテサフ 16kg(石油缶)  
4kg×4缶(1ケース)

## 久保考ペイント株式会社

本社・工場 〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3丁目15番27号  
TEL (06)6815-3111 FAX (06)6323-5881  
<http://www.kuboko.co.jp>

東京支店 〒108-0014 東京都港区芝4丁目6番1号  
TEL (03)3453-3041 FAX (03)3453-3400

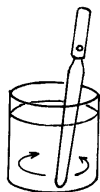
北関東営業所 TEL (028)639-2989 FAX (028)639-2969  
名古屋営業所 TEL (052)261-1125 FAX (052)261-1135  
広島営業所 TEL (082)237-1256 FAX (082)238-4899  
九州営業所(株)九州久保考 TEL (092)503-2432 FAX (092)503-2546  
北海道久保考ペイント(株) TEL (011)662-1341 FAX (011)663-7941



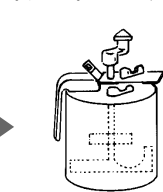
## 使用方法・ご注意

## 使用前に

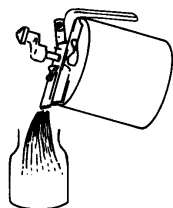
開缶後、充分かきまぜて均一にしてください。その後、アジテーターカバーを取り付け、使用する都度よくかきまぜてから取り出してください。



開缶後、充分にかきまぜて



アジテーターカバーを取り付け



使用する都度かきまぜてスプレーカップにとる。

## 吹付け

原液のまま、口径15～20mmのスプレーガンで2～3回の吹付塗りを行ないます。

1回塗りでの肉持ちが大きいので、続けて塗り重ねず、1回毎に溶剤を蒸発させ、(約10分間)塗り重ねます。下カップのスプレーガンでは吐出量が少なくなります。

## ご注意

乾燥が非常に速いため、ドライスプレーにならないように注意してください。夏季、乾燥が速すぎる場合には、10%程度の高級ラッカーシンナーを加えてください。

## 研 磨

20 で30分以上乾燥させて研磨を行う { 水研ぎ…………… #400～600 耐水ペーパー  
空研ぎ…………… #240～320 空研ぎペーパーでオービタルサンダー研磨

ご注意 乾燥塗膜厚150ミクロン以下にしてください。口径15～20mmのスプレーガンで3回までです。空研ぎ後の研磨粉の処理、水研ぎ後の水切り乾燥等を充分に行なってください。

## 性 能

本品は下記性能データのとおりパテ、プラサフ両性能を備えたユニークな製品です。

試験項目	試験成績	試験条件
膜厚 15mmガン 3回吹付け 18mmガン 2回吹付け	80～105μ 85～110μ	みがき軟鋼板に吹付け 電磁膜厚計で測定
付着性 (格子目試験)	10点	みがき軟鋼板にじか吹き 2mm間隔クロスカット
研磨可能時間	30分	20
研磨性	非常に研ぎが容易である	#400ペーパーでの水研ぎ
耐水性	5日間、異状なし	水道水、20
耐ブリストア性 (耐湿熱性試験)	5日間、異状なし	湿熱試験器 50±1、98% R.H.

試験項目	試験成績	試験条件
防さび性 (耐塩水噴霧試験)	96時間、異状なし	塩水噴霧試験器 35、5%食塩水
上塗り抵抗性	吸込みが少なく又、にじみがない	SPオート、ポリオート、アルティマを上塗りする
塗膜の状態	なめらかで良好である	肉眼による判定
作業性	スプレー塗りの作業に支障がない	口径15～20mmのガンを使用
容器の中での状態	堅いかたまりがなく、 攪拌で容易に均一になる	手動攪拌による

〔推奨塗装系〕旧塗膜が、フタル酸樹脂塗膜を除く、全ての塗膜系。

下地塗料が、ポリパテ。上塗りは、アルティマ、SPオート、ポリオート等。

## 取扱い上の注意

## A. 全体的注意

1. 注意書をよく読んでから取扱って下さい。
2. 塗装以外の目的や人体への使用はしないで下さい。飲み物の食べものではありません。
3. 通常の塗料に比べて幾分毒性が強く、吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれを起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。

## B. 取扱い方法

1. 開缶する時は、顔を近づけすぎないで下さい。
2. 容器を破損しますと汚染、火災等の危険がありますので取扱いには充分注意して下さい。(運送及び保管時は天地無用、横種厳禁)
3. 取扱い作業場所は、火気の無いところで行い、局所排気装置を設けて下さい。
4. 塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
5. 取扱い中はできるだけ皮膚にふれないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク、又は送気マスク、保護手袋、前掛等を着用して下さい。
6. 容器からこぼれた場合は、布で拭きとって水をはった容器に保管して下さい。
7. 塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は廃棄するまでは必ず水につけておいて下さい。
8. 取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行なって下さい。
9. 取扱い中の喫煙は避けて下さい。

## C. 応急処置

1. 作業衣に付着した場合には、その汚れをよく落として下さい。

2. 皮膚に付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛み又は外観に変化があるときには、医師の診察を受けて下さい。
3. 目に入った場合には、多量の水で洗ったあと、又、誤って飲み込んだ時は、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
4. 蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。

## D. 火災時の処置

1. 火災時には炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。

## E. 貯蔵保管方法

1. よくフタをし、一定の場所を定めて貯蔵して下さい。
2. 子供の手の届かない所に保管して下さい。
3. 40 以下の直射日光の当たらない出来るだけ涼しい所に保管して下さい。

## F. 廃棄方法

1. 中身を使いきってから廃棄して下さい。
2. 廃塗料、塗料カス、洗浄廃液、廃水等は、廃棄物処理認定業者に委託して下さい。

## G. 誤使用

1. シンナー遊び、汚れ落とし等、本来の用途以外に使用しないで下さい。
2. 燃料としては使用しないで下さい。

## H. MSDS

1. 詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(MSDS)をご参照下さい。