

スプレー・パテ

JIS A 6914 適合品

(社)日本塗料工業会登録	
登録番号	N07011
放散等級	F★★★★

スプレー・パテとは……

ジョイント工法が多くなるにつれその欠点が指摘されました。その一つにクラック処理があります。その処理に業を煮やした設計事務所でモルタル面のクラックで歴史もある「寒冷紗 総パテ工事」を取り入れるところが多くなりました。

それに伴い寒冷紗用パテでは多くの仕事を抱え、なかなか仕事の扱がいかない「せめてエアーレススプレーで出てやせない、研磨のいいパテは無いものか?」との御問い合わせに答えるべく開発したのがスプレー・パテです。

特長

- ① エアーレススプレーで寒冷紗総パテができます。
- ② エアレススプレーで出て寒冷紗の目をほぼ2回で隠します。
- ③ 各種上塗りの密着が良い。
- ④ 垂れが無く、レベリング性が良い。
- ⑤ 乾燥が早い。
- ⑥ 耐水性が良い。
- ⑦ 研磨性が非常に良い。

用途

寒冷紗総パテ。

荷姿

色 : 白
容器及び重量 : 16kg入り

塗装工程

工程名	使用材料	希釈	塗布量(g/m ²)	施工間隔	回数
下地処理	寒冷紗張り(下張りの無い物を張るほうがよい。)				
下塗	スプレー・パテ	水道水 5~15%	500~600	5時間	1
研磨	毛羽立が出た場合、研磨				
下塗	スプレー・パテ	水道水 5~15%	200~300	5時間	1~2
上塗	目的に応じ必要な塗料を塗る				

*注意をよくお読み下さい。

スプレー・ペイント品質規格

項目	規格	試験方法
容器の中での状態	塊がなくて均一であること	JIS K 5669 5.3
作業性	エアレススプレーにて塗装に支障がないこと	
乾燥時間	5時間以内	JIS K 5669 5.5
研磨容易性	空研ぎの際に見本品に比べ研磨が容易であること	JIS K 5669 5.6
	1.25 g / 100回 0.33mm / 100回	当社規格(S-42)
上塗り容易性	JIS K 5663 2種を上塗した時支障がないこと	JIS K 5669 5.7
加熱残分	60%以上 ($63 \pm 2\%$)	JIS K 5669 5.10
付着強さ	4 kgf/cm ² 以上	JIS K 5669 5.11
低温安定性	-5±1°Cで4時間冷やしても作業性に支障がないこと	JIS K 5669 5.12

注意

- ◎寒冷紗張りの時できるだけ耐水のりを使用して下さい。又、下張付の寒冷紗は天井にはできるだけ使用しないでください。
- ◎エアレススプレーは、出来るだけ大型を使用しスプレー・ペイントをあまり希釈しないでください。
 (6 l/min 以上のエアレススプレー 例: 精和 スーパー60E フリー・パターン・ノズル 041
 チップ 3125 or 3140)
- ◎内面塗装缶を使用していますので、缶の中でのマザール等での搅拌は、注意してください。
 (内面塗装が剥げ塗料に混ざります。)
 - エアレススプレーを、使用する前に水を通し、溶剤などと置換してください。
 - 水系ですので 5°C 以下の使用は避けてください。
 - 薄めた材料は缶に戻さないでください。
 - 残った材料は密栓し、冷暗所に保管してください。
 - 使用したエアレススプレーは、十分水洗いした後、ラッカーシンナーを通しておいてください。
 (吸込口などは、分解掃除をしておいてください。)



ナショペン工業株式会社

本社 郵便番号 761-0431
 工場 高松市小村町54の7
 電話番号 (087) 848-2323
 FAX (087) 848-2700