

## Technical Data Sheet (TDS)

最新改訂日  
文書番号  
2024/11/13  
TDS-DV16324

# メタリックパテ

## 概要

メタリックパテは、特殊アルミ粉配合の耐熱用金属補修剤で、キャビテーションで腐蝕したエンジンブロックやクランクケースの補修に最適です。硬化後は薄灰色となります、研磨しバフ掛けまで行うとステンレス調の金属光沢を出すことができ。切削加工面はアルミのような明るいシルバー調になります。また、きめ細かい精密補修も可能です。

## 製品特長

研磨後は美しい光沢の銀色。  
電鋳型、プラ金型の精密補修にも最適。

## 主な用途

エンジン周り等の耐熱補修用途。  
光沢が必要なきめ細かい補修等。

## 適用材質

塗布可能な材質			
金属全般 コンクリート 木材 セラミック 石材			
注意を要する材質			
プラスチック(PP, PE, シリコン, フッ素樹脂は接着不可) ゴム メッキ処理金属			

## 保管

直射日光の当たらない、5~35°Cの環境下で保管下さい。  
※低温環境で長期間保管すると、主剤側が結晶化する場合があります。その際には容器ごと湯煎する等して40~50°Cを目安に加温すると通常の状態に戻ります。

## 物理的情報(硬化後性能は24°Cx7日養生後測定)

項目	単位	物性値	備考
色調(混合後)	-	灰色	目視
混合比 (主剤:硬化剤)	重量比 容積比	5 : 1 5 : 1	-
性状(混合後)	-	パテ状	目視
可使時間	分	25	-
硬化時間	時間	16	-
耐熱温度	°C	250 150 - 160	最高(限界) 連続
比重	-	1.7	JIS K 7112
圧縮強さ	MPa	59 - 69	JIS K 7181
曲げ強さ	MPa	69 - 78	JIS K 7171
引張強さ	MPa	29 - 39	JIS K 7161
硬さ	ショアD	85	-
引張剪断接着強さ*	MPa	17 - 20	JIS K 6850

上記物性データは弊社試験室内での取得データで有り、保証値では御座いません。

\*付属の耐熱プライマー併用の場合

## 耐薬品性

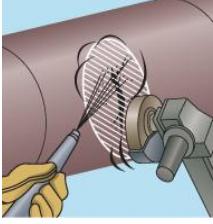
薬品	×	△	○	◎
塩酸 10%			●	
塩酸 36%		●		
硫酸 10%			●	
硫酸 50%	●			
イソプロパノール			●	
ノルマルヘキサン				●
アセトン	●			
ガソリン(無鉛)			●	
灯油		●		
水道水				●
食塩水			●	
カッティングオイル				●
水酸化ナトリウム 10%				●
水酸化ナトリウム 20%		●		
水酸化カリウム 20%			●	

耐薬品性は室温7日間硬化養生した試験体を23°Cx30日間浸漬して評価

## 製品情報

製品番号	荷姿(重量及び容積)		個別重量		塗布可能面積
DV16324	0.2 kg	0.12 L	主:	0.17 kg 硬:	0.03 kg 0.12 m <sup>2</sup> /set (@1mm)
製品ライフ	消防法				
製造後未開封で 36 ヶ月	主: 指定可燃物(可燃性固体類)			硬: 指定可燃物(可燃性固体類)	

## 基本的な補修方法

<b>1. ケレン処理(粗めのざらつきをつける処理)</b>  <p>デブコンを塗布する表面は全て乾燥させ、きれいに汚れを落とすことが必要です。塗装、鑄、メッキなどはショット・ブラスト又は目の粗い研磨工具(ヤスリ、#40サンドペーパーなど)でケレン処理を行います。</p>	<b>4. 計量</b>  <p>主剤と硬化剤を混合比率(重量比)に従って正確に秤で計量します。 ※本説明書やカタログには容積比が表示されていますが、計量誤差が生じ、硬化にムラが出易いので、なるべく秤を用いて重量比で計量して下さい。 ※※樹脂分が分離している場合は御座いますが、その際は使用前に一様に混合ください。</p>
<b>2. 脱脂処理</b>  <p>ケレン処理が終了したら、速やかに脱脂処理を行います。油やその他異物はたいてい表面下に染み込んでいるので、アセトン、MEK(メチルエチルケトン)など揮発性の高い溶剤を用いて脱脂処理を行って下さい。 ※脱脂溶剤の販売は行っておりません。</p>	<b>5. 混合</b>  <p>平らな板や厚紙の上に取り出し、パテナイフやヘラなどで混合します。混ぜ残しのないように、均一になるまでしっかりと混合して下さい。 ※冬期など低温下では固くなってしまうことがあります。その時は使用前に主剤を温めておくと混ぜやすくなります(目安:20~25°C)。</p>
<b>3. プライマー塗布</b> <p>必要に応じ、プライマー処理を施して下さい。 高温時接着性及び耐水接着性を向上させる目的:耐熱プライマー(特に湿潤している)コンクリート面補修時:ECプライマー ※耐熱プライマーは同梱されており、ECプライマーは別売です。</p>	<b>6. 塗布</b>  <p>パテナイフやヘラなどで、補修する部分の上、及び周辺に厚めに塗り広げます。 冬期など気温が低いと硬化時間が長くなります。投光器や工業用ドライヤーなどで加温することで、硬化を促進可能です。</p>

### ※研磨

硬化後は薄い灰色になりますが、研磨し、バフ掛けまで行うことでステンレス調の金属光沢を出すことができ、切削加工面はアルミのような明るいシルバー調になります。

## 使用上の注意

火気厳禁を励行して下さい。

皮膚には付けないように、保護手袋、前掛け等を着用する。また、作業着、手袋等に付着したまま着用しないで下さい。

蒸気の吸入は避け、取扱う作業場所には局部排気装置を設けて下さい。

夏場、汗をかくような時は、皮膚から吸収しやすいので、特に充分に換気し、顔等露出部分に保護クリームを塗ったり、

長袖を着用し、蒸気に直接触れないようにして下さい。

一度に多量の材料を混合した場合、急激な発熱を生じる場合がありますので、注意して下さい。

混合後重量が数g程度の微小混合の場合、硬化にムラが出易くなりますので、注意して下さい。

可使時間、硬化時間は使用環境温度及び塗布厚みに影響を受けますので注意して下さい。

長期間の強酸や有機溶剤への浸漬は推奨しておりません。

使用時以外はキャップをしっかりと閉め、子供の手の届かない、直射日光の当たらない涼しい場所に保管して下さい。

廃棄の際は全て硬化させ、廃棄物業者に正規の方法で委託して処分して下さい。

その他注意事項についてはSDSを参照し、順守して下さい。

## 製造・販売元

株式会社ITWパフォーマンス・ポリマーズ&フルイズ・ジャパン

〒564-0053 大阪府吹田市江の木町30-32

TEL: 06-6330-7118(代) 技術サービスフリーダイヤル: 0120-03-4880 FAX: 06-6330-7083