

# Solar

# NEWTON

# ニュートン

## 輸入車専用パテ ニュートン。

欧州車などに使用されている強亜鉛防錆処理鋼板に対応した ONESTEP(中間)パテです。  
高張力鋼板にも対応した低収縮タイプです。



ニュートン(中間タイプ)パテ厚5mm程度

色：淡灰色

対応硬化剤： F-10

耐熱密着性：100℃×30分(シルバージンク)

可使時間(20℃、標準型)：4分以内

研削可能時間

(強制乾燥)：60℃×5分+放冷5分

(常温乾燥)：20℃×30分以上

## 用途

- 自動車、機械、建材等の各種金属下地(高張力鋼板、防錆処理鋼板、アルミ鋼板など)の補修。

## 特長

- 欧州車などで使用されている強亜鉛防錆処理鋼板に対応しています。
- 高張力鋼板に対応した低収縮タイプです。
- 研削性に優れています。
- ノンセッティングで強制乾燥することができます。(60℃×5分)
- 約5mmまでの厚付けが可能です。

## 使用方法

1. 鋼板の研磨・脱脂など下地処理を充分に行い、研磨後直ちにパテ付けしてください。
2. 主剤(淡灰色)に硬化剤「防錆鋼板用 F-10(茶色)」を2~3%の割合で加え、均一に練り合わせてください。
3. パテ付けは初めにしごき塗りをして、鋼板のペーパー目にパテを充分馴染ませてから必要な厚みに盛ってください。
4. 研削作業は順次目の細かいペーパーで仕上げてください。

## 注意

1. 硬化剤の割合は、少なすぎても多すぎてもトラブルの原因となりますので指定の硬化剤を適量ご使用ください。
2. 使用前に主剤は充分に攪拌し、硬化剤はよく揉みほぐしてからご使用ください。
3. 5℃未満の低温で保管されている場合、2時間程度5℃以上の場所に移した後、ご使用ください。
4. 硬化時間は気温・温度などにより多少異なります。特に5℃未満では硬化が著しく遅れますので強制乾燥を行ってください。
5. パテの主剤と硬化剤を混合すると反応して固化します。その際、発熱を伴いますのでご注意ください。
6. 輸入車などで、硬化、乾燥に時間がかかる場合には、硬化剤を3%使用し、研削までのセッティングタイムを長めにとってください。
7. 主剤と硬化剤の混合物、及び、硬化剤の付着物、研削粉などは、廃棄するまで水を張った容器に回収してください。
8. 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。
9. 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、取扱いには充分ご注意ください。

## 荷姿

ケース：3.2kg 4缶入

## 株式会社 ソーラー

神戸 / 東京 / 名古屋 / 九州  
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  
URL <http://www.kobe-solar.co.jp>

オートサフイヤー **ソーラー**

〒市北区大豆塚町1丁i2番地の3

TEL 072(253)5226

FAX 072(254)1113