



TECHNICAL DATA SHEET

ポリサフ PA-4132 ブラック

ポリサフ PA-4132は、ノンワックス型不飽和ポリエステル樹脂を使用したサーフェーサーで、次に示す特徴を有しています。

特 徴

- 1. 肉 持 立面でも50g～100g/尺²塗着し、多孔質ラワン材やMDF等にも目ヤセがなく、充填性に優れています。
- 1. 研磨性 サンドペーパーの絡み付きを改善し、空研ぎ・水研磨・機械研磨を容易にし、しかも強固な平滑面を得ることができます。
- 1. 密着性 下塗りにも、上塗りにも密着が良く、重ね塗りもできます。
- 1. 作業性 刷毛・エアスプレー・エアレススプレーによる塗装ができます。
特に『DMS 塗装機』を使用することにより、可使時間の制限から解放され、その上、塗装効率の向上・塗装品質の安定・塗料ロスの節減ができます。

一般性能

粘 度	3.8 ± 0.7 Pa·s / 25℃
ゲルタイム	15 ± 3 分 / 25℃
クールド・チェック	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="font-size: 3em; margin-right: 10px;">{</div> <div style="margin-right: 10px;">主剤：100g、ZC-500：4.5g、</div> <div style="margin-right: 10px;">スチレンモノマー：10g、パーメックN：0.5g</div> </div>
	10サイクル異常なし (1サイクル= -20℃×2時間 + +45℃×2時間)
乾燥時間	指触乾燥 30分 / 25℃
	指圧乾燥 40分 / 25℃
	研磨可能 6時間 / 25℃

使用方法

配合比	ポリサフ基本配合表参照
塗装方法	刷毛塗り・エアスプレー塗装・エアレススプレー塗装 DMS 塗装

注意事項

1. 使用前には、塗料を充分攪拌して下さい。
2. 希釈は、必ずスチレンモノマー又はポリうすめ液を使用して下さい。
3. 配合は、必ず重量比で行い、攪拌は充分行って下さい。
4. 使用するガン・容器等は、1回毎に洗浄して下さい。
5. 油・水分・ホコリ等は避けて下さい。



TECHNICAL DATA SHEET

ポリサフ基本配合表

主剤 1 K g に対する添加 g 数 () 内は%

	促 進 剤			硬 化 剤			備 考
	6%Co	3%Co	ZC-500	パーメック	ZP-200	ZP-500	
5℃ ~	10 (1.0)	20 (2.0)	50 (5.0)	25 (2.5)	50 (5.0)		
10℃ ~	7 (0.7)	14 (1.4)	35 (3.5)	20 (2.0)	40 (4.0)		
15℃ ~	5 (0.5)	10 (1.0)	25 (2.5)	15 (1.5)	30 (3.0)	75 (7.5)	
20℃ ~	3.5 (0.35)	7 (0.7)	17 (1.7)	12 (1.2)	24 (2.4)	60 (6.0)	
25℃ ~	3 (0.3)	6 (0.6)	15 (1.5)	10 (1.0)	20 (2.0)	50 (5.0)	
30℃ ~	2.5 (0.25)	5 (0.5)	12 (1.2)	8 (0.8)	16 (1.6)	40 (4.0)	
35℃ ~	2 (0.2)	4 (0.4)	10 (1.0)	6 (0.6)	12 (1.2)	30 (3.0)	

* 注意事項 *

- 硬化剤パーメックは、パーメックN 又は同等品
6%Coは、6%ナフテン酸コバルト
3%Coは、3%ナフテン酸コバルト
- 2槽タンクで使用する場合は、上記の2倍量を別々の容器に配合して、お使い下さい。
- 希釈剤の量は、硬化剤・促進剤の添加量により適量に加減して下さい。