



## TECHNICAL DATA SHEET

# ポリサフPA-4110 ホワイト

ポリサフPA-4110 ホワイトは、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. 密着性 | 研磨面は緻密であり、上塗り塗料に密着が良く、重ね塗りもできます。   |
| 1. 肉 持 | 立面でも厚塗でき、MDF等にも目ヤセがなく、肉持ちある塗膜を形成します。   |
| 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. 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。<br>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、塗料ロスの節減ができます。 |

### 一 般 性 能

粘 度	32 ± 4 ポイズ / 25℃
ゲルタイム	16 ± 3 分 / 20℃
	$\left[ \begin{array}{l} \text{主剤：100 g、ZC-500：4 g、} \\ \text{スチレンモノマー：10 g、パーメックN 1 g} \end{array} \right]$
コールド・チェック	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 40分 / 25℃ 指圧乾燥 50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

- 使用前には、塗料を充分攪拌して下さい。
- 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。
- 配合は、必ず重量比で行い、攪拌は充分行って下さい。  
硬化剤と促進剤を混合しないで下さい。急激に**反応・発熱**して危険です。
- 使用するガン・容器等は、1回毎に洗浄して下さい。
- 油・水分・ホコリ等は避けて下さい。
- 研磨滓は、集めてそのまま保存せず、容器に水を入れて処理して下さい。研磨滓を集めたままにしておくと、**発熱・発火**する場合があります。



# 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。