

# INSTA PUTTY

## UV硬化パテ ラインナップ

インスタパテシリーズは多くの特長を持つ  
非常に使い勝手の良いUV硬化型パテです。

### 研ぎやすい

溶剤の2Kパテと同じ感覚でサクサク研げます。

### ほとんどヤセない

溶剤パテとは硬化原理が異なり、硬化で縮みません。

### タレない

垂直面やエクボ部分の施工でもタレません。

### 色付きで見やすい

硬化後も視認性がよく、サンディングしやすいです。

### フラッシュオフ不要

パテ付け後すぐ硬化でき、タイムロスがありません。

### スチレンフリーで特化則対応

スチレンを含まず、作業者の健康に優しく管理しやすいです。

### なめらかな仕上がり

従来の溶剤2Kパテと遜色ない優れた仕上がり品質です。

### 長期保存ができる

長期保存時も、攪拌しなくてもケーキング（沈殿固化）しません。

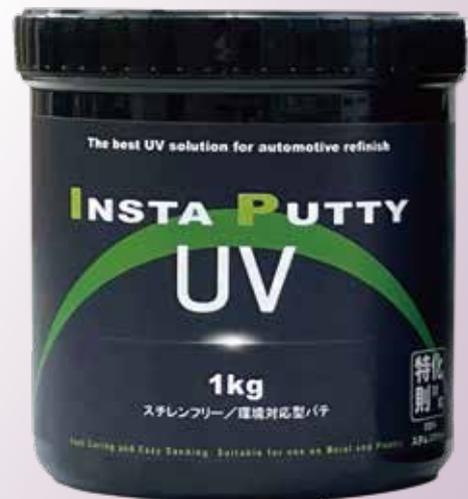
### 使いやすいプラスチック容器

開けやすく密閉しやすいスクリューキャップ容器を採用しました。



### インスタパテ UV Type-HV

タレにくく研ぎやすい、粘度が高めのパテです。  
液色：アイボリー 容量：1kg/150g



### インスタパテ UV

小型照射器に最適な低粘度のパテです。  
液色：ライトグリーン 容量：1kg/150g



### UVプライマー

UVパテと相性の良い、無溶剤のUVプライマーです。  
ウエスに染み込ませて対象面に塗り込み、硬化させてください。

液色：透明  
容量：500g/100g

# インスタパテ テクニカルデータ

## 適応素材

鋼鉄、アルミニウム、鉄、亜鉛メッキ、プラスチック  
新車塗膜 および 完全に硬化した補修塗膜

## 施工時の注意

UV製品の樹脂には皮膚刺激性があるため、作業時には必ず手袋を着用して下さい。  
常に換気の良いスペースで作業し、紫外線の暴露から作業者を保護するため、  
UVカット性能のあるゴーグル(サングラス)、手袋その他適切な個人用保護具を着用して下さい。

## 施工手順

### 前準備(表面処理)

1. 脱脂剤を用いて表面の汚れ・砂埃や油脂類を取り除き、清潔な布で拭いてください。
2. P120の研磨材で表面に足付けをして下さい。
3. 水分や油分を含まないきれいなエアで研磨後のダストを施工面から取り除きます。
4. 施工面を再度脱脂剤で洗浄し、清潔な布で拭き上げます。

脱脂剤やシリコンオフの成分が表面に残った状態でパテ付けをすると、密着に悪影響を及ぼす可能性があります。  
必ず揮発または拭き取れたことを確認してからパテ付けを行ってください。揮発が遅いシリコンオフの場合は特に注意してください。



### プライマー塗布(必要な場合)

1. UVプライマーをウエス等に適量しみこませ、施工対象面に塗り込んでください。  
薄膜で十分な効果を発揮しますので、厚塗りの必要はありません。
2. 塗布後すぐにUV照射器で紫外線を照射して下さい。フラッシュオフは不要です。

お使いのUV照射機により硬化に必要な条件(距離・時間等)は異なります。必ず使用前にテストをしてください。



### パテ付け

1. UVパテをパテ練りボード(定盤)のうえで良く練り、パテに混入した空気を抜いて下さい。
2. 対象面との間に空気が入ってしまう等のトラブルにより密着不良が起こることを防ぐため、スプレッター(パテペラ)を用いてパテをしごき付けしてください。

UVパテは一度に厚盛り過ぎた場合、内部が硬化不良(中臃み)となる可能性があります。硬化不良を起こした場合、時間の経過により自然と硬化することはありませんので、剥がれ等の原因になります。必ず1~1.5mm程度を目安にし、それ以上の厚さが必要な場合は硬化後に再度パテ付け・硬化を繰り返してください。



### 硬化作業

1. 十分な出力のUV硬化ランプを照射し、パテを硬化させてください。  
フラッシュオフタイムは不要です。

照射時間は、照射機の性能、照射距離、パテの厚み、面積等により異なります。必ず事前に不要なパーツや廃材などを用いてテストをしてください。

UVパテは、溶剤系のパテと同様、反応・硬化時に熱を発生します。塗装用ではない非常に強力な照射機を使う、照射器を極端に近づける、多量のパテを一度に硬化させるなどのケースでは非常に高温になる可能性があり、特に高張力鋼板や樹脂/パーツ等での使用時に影響が出る場合も想定されます。そのため、距離を近づけすぎず、適度な距離で使用されることを推奨いたします。

2. 厚みが足りない場合は、再度パテ付けを行ってください。表面のタック(ねばつき)はプライマーのかわりとなりますので、除去せずにそのままパテ付けして下さい。



### サンディング

1. パテ付けが完了したら、硬化した表面をアセトンやUV塗料用クリーナーで拭き、表面のタック(ねばつき)を取ってください。その後きれいな布で拭いてください。
2. P120~P320程度のペーパーで表面に足付けをして下さい。

## 保管について

35℃以下の換気の良い場所で使用および保管して下さい。  
内容物を取り出す時以外は、常に容器をしっかりと閉めて下さい。  
直射日光や紫外線を避けて保管して下さい。  
熱、高温の表面、火花、裸火およびその他の着火面から遠ざけて下さい。  
内容物や容器の廃棄は、法律、地域の条例及び環境管理規制に従って下さい。

## お問合せ

## 発売元

株式会社グローバルスズキ

兵庫県神戸市中央区筒井町 2-3-15  
TEL : 078-200-6531 FAX : 078-200-6537  
info@global-suzuki.com  
http://global-suzuki.com