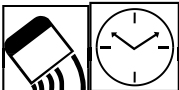


テクニカル データシート

EVERCOAT E-Grip 80 ver.3

VER.3: 103001

厚盛り～中間パテ

概要：	エバーコート E-Grip 80 は、スチレンフリーで特化則、がん原性非該当の厚盛り・中間パテです。高品質のレジンからできていて、とても簡単に研磨できます。パテは盛りやすく、低収縮で、サフューサーが浸透しにくいのでパテ跡が出来にくく、高密着で、赤外線ヒーターでの強制乾燥の有無に関わらず使用できます。
用途：	エバーコート E-Grip 80 は容易に均一になりやすく、高密着でサンディングしやすいパテです。厚盛りができて、6 ミリまでの深さのある損傷部分を修理できます。無塗装、亜鉛メッキ、その他の亜鉛鋼板、アルミの表面にも塗布できます。
保管：	 お住まい地域の法規に従って保管して下さい。ラベルの注意事項に従って下さい。製品の分離、発火を避け、最適な性能を保つには、18度から24度の換気の良い場所で保管して下さい。酸化剤、強アルカリ、強酸から離して保管して下さい。一度開けた容器はしっかりと閉じて下さい。容器は上向きにして漏れを防ぐようにして下さい。下水に流さないで下さい。硬化剤を混ぜたパテを容器に戻さないで下さい。
準備：	 研磨の前に、石鹼や水、弱脱脂洗剤で修理部分を洗浄して下さい。塗装部分を除去し、80 番手で修理部分を研磨して下さい。研磨の際にできる引っかきキズ、フェザーエッジの塗料を除去するのに、サンドペーパーを使用して下さい。ホコリを除去して下さい。
硬化剤：	 エバーコート専用の硬化剤をご使用ください。 硬化剤の使用量は主剤重量比の 3%です。パテと硬化剤を混ぜ合わせる際は、必ず計量器をご使用下さい。硬化剤はパテの色と均一になるまで完全に混ぜて下さい。
塗布：	 パテを薄く塗ってからなめらかに広げて下さい。
仕上げ：	 80 番及び更に細かい番手で形状に合わせて研磨して下さい。研磨の際には補修面の外側に研ぎキズが付かないようにして下さい。最後にざらざらした研ぎキズを

テクニカル データシート

EVERCOAT E-Grip 80 ver.3

VER.3: 103001

厚盛り～中間パテ

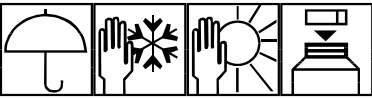
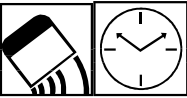
	除去してするためにフェザーエッジを研いで下さい。	
仕様：	色	ライトグリーン
	形状	ペースト
	比重	安全データシート（SDS）の項目 9 をご参照ください
	可使時間	3%
		22℃ 9 – 11 分
		36℃ 5 – 6 分
	自然時間	3%
		22℃ 60 – 80 分
		36℃ 50～60 分
	強制乾燥	10 分（放冷 5 分）※短波赤外線ヒーター使用
安全と取り扱いについて：	最大盛り厚	6 ミリメートル
	含有成分と諸注意	安全データシート（SDS）に記載
	揮発性有機化合物 (VOC)	安全データシート（SDS）の項目 9 をご参照ください
	製品特性は一般的な値であり、販売上の仕様として考慮されておりません。物理的検査は特に記載のない限り、約 22℃の環境下で実施致しました。	
	エバーコート製品を使用する際には、全ての指示書と警告文を読んで下さい。 弊社 WEB サイトに安全データシート（SDS）を掲載しています。 http://www.soshin-j.co.jp/evercoat/evercoat_products/e-grip80/	
連絡先：	株式会社 創新	
	本社/東京営業所（ケミカル事業部） 〒170-0012 東京都豊島区上池袋 4-11-16 ノックストールビル 3 階 TEL：03-3918-3100 FAX：03-3918-3511	

テクニカル データシート

EVERCOAT E-Grip 180 ver.3

VER.3: 103002

仕上げ用パテ

概要：	エバーコート E-Grip 180 は、スチレンフリーで特化則、がん原性非該当の仕上げパテです。高品質のレジンからできていて、とても簡単に研磨できます。パテは盛りやすく、低収縮で、サフェーサーが浸透しにくいのでパテ跡が出来にくく、高密着で、赤外線ヒーターでの強制乾燥の有無に関わらず使用できます。
用途：	エバーコート E-Grip 180 はポリエステルが入った仕上げ用パテです。凹み補充、補修面のコーティング、巣穴、膨れ、ハジキなどのその他塗膜トラブルを解消します。鉄、亜鉛メッキ、その他亜鉛鋼板、アルミニウムによく密着します。
保管：	 お住まい地域の法規に従って保管して下さい。 ラベルの注意事項に従って下さい。製品の分離、発火を避け、最適な性能を保つには、18度から24度の換気の良い場所で保管して下さい。酸化剤、強アルカリ、強酸から離して保管して下さい。一度開けた容器はしっかりと閉じて下さい。容器は上向きにして漏れを防ぐようにして下さい。下水に流さないで下さい。硬化剤を混ぜたパテを容器に戻さないで下さい。
準備：	 研磨の前に、石鹸や水、弱脱脂洗剤で修理部分を洗浄して下さい。塗装部分を除去し、120 番手で修理部分を研磨してください。研磨の際にできる引っかきキズ、フェザーエッジの塗料を除去するのに、サンドペーパーを使用して下さい。ホコリを除去して下さい。
硬化剤：	 エバーコート専用の硬化剤を使用して下さい！ 硬化剤の使用量は主剤重量比の 3%です。パテと硬化剤を混ぜ合わせる際は、必ず計量器をご使用下さい。硬化剤はパテの色と均一になるまで完全に混ぜて下さい。
塗布：	 パテを薄く塗ってから、なめらかに広げて下さい。
仕上げ：	 120 から 180 番手で輪郭を研磨して下さい。気温が 32 度以上の場合は、120 番手から使用することを推奨します。180 番手及びこれ以上細かい番手は仕上げの際に使用して下さい。研磨の際には補修面の外側に引っかきキズが付かないように

テクニカル データシート

EVERCOAT E-Grip 180 ver.3

VER.3:103002

仕上げ用パテ

	して下さい。最後にざらざらした研ぎキズを除去するためにフェザーエッジを研いで下さい。	
仕様：	色	ライトグレー
	形状	ペースト
	比重	安全データシート（SDS）の項目 9 を参照してください
	可使時間	3%
		22°C 9 - 11 分
		36°C 5 - 6 分
	自然乾燥	3%
		22°C 60 - 80 分
		36°C 50~60 分
	強制乾燥	10 分（放冷 5 分）※短波赤外線ヒーター使用
	最大盛り厚	3 ミリメートル
安全と取り扱いについて：	含有成分と諸注意	安全データシート（SDS）に記載
	揮発性有機化合物 (VOC)	安全データシート（SDS）の項目 9 をご参照下さい
製品特性は一般的な値であり、販売上の仕様として考慮されておりません。物理的検査は特に記載のない限り、約 22°C の環境下で実施致しました。		
連絡先：	株式会社 創新 本社/東京営業所（ケミカル事業部） 〒170-0012 東京都豊島区上池袋 4-11-16 ノックスドールビル 3 階 TEL：03-3918-3100 FAX：03-3918-3511	