

スチレンフリーパテ『ECOパテ2』の発売

関西ペイント株式会社（本社：大阪市、石野 博 社長）ならびに関西ペイント販売株式会社（本社：東京都、毛利 訓士 社長）は、このたび自動車補修用スチレンフリーパテとして「ECOパテ2」を発売しましたので、お知らせいたします。

当社は、他社に先駆けスチレンフリーパテを10年以上前より開発し改良を積み重ねて現在に至ります。2014年の特定化学物質障害予防規則（特化則）の改正によりスチレンが対象物質に指定された際にも、市場の要請に速やかに対応することができました。2015年には、画期的な環境配慮型製品として、一般社団法人 大阪工研協会より「第65回工業技術賞」を受賞いたしました。

このたび発売した「ECOパテ2」は、現行「ECOパテ」の研磨性を改良し、更に、標準（ST）と低粘度（LV）の2タイプを設定、これまで以上に気温や作業者の好みにあわせた使用が可能となり、年間を通じて安定した作業性が得られるラインアップとなりました。現行「ECOパテ」が有する安全・周辺環境への配慮は勿論のこと、長年の実績が証明する性能、品質安定性も継承しております。

■新製品	【製品名】	【容量】
	『ECOパテ2 鋳金 STベース』	3kg
	『ECOパテ2 鋳金 LVベース』	3kg
	『ECOパテ2 中間 STベース』	3kg
	『ECOパテ2 中間 LVベース』	3kg
	『ECOパテ2 ポリ STベース』	3kg
	『ECOパテ2 ポリ LVベース』	3kg
	『ECOバンパーパテ2』	0.5kg
	※硬化剤は『パテ イエロー硬化剤（0.08kg）』を使用。	

■製品の特長

1. ラインアップの拡充

鋳金、中間、ポリそれぞれに、ST（標準）とLV（低粘度）タイプをラインアップ。これまで以上に年間通じた安定した作業性が得られます。

2. 研磨性の向上

塗膜の高硬度化と研磨感を両立し、フェザーエッジも出しやすくなりました。

3. 実績が証明する高い品質

従来品同等の塗膜性能、品質安定性を有しております。

4. 作業時間の短縮

パテ付け後すぐに強制乾燥が可能です。

5. 超低収縮

乾燥時の収縮による反りがなく、鋼板の歪みや密着不良、痩せが起こりません。

「ECOパテ2」（鋳金、中間、ポリ各種）は、2017年8月より順次販売開始。
 「ECOバンパーパテ2」は、2017年10月より販売開始予定。

以上

本件に関する問い合わせ先： 関西ペイント販売株式会社
 自動車補修塗料販売本部 営業部 小川 敏之
 TEL：03-5711-8903 FAX：03-5711-8933

LINEUP

製品コード 製品名	222-258 ECOパテ2 鍍金 STベース	222-255 ECOパテ2 中間 STベース	222-252 ECOパテ2 ポリ STベース	222-250 ECOバンパーパテ2
	222-259 ECOパテ2 鍍金 LVベース	222-256 ECOパテ2 中間 LVベース	222-253 ECOパテ2 ポリ LVベース	
製品	厚付けタイプ追加 	作業性が大幅に向上 	きめ細かさが向上し、 更に滑らかに 	バンパー補修に最適 
	特長	十分な厚付け性と 良好な研磨性	厚付け性とヘラ付け性、 研磨性のバランス	ヘラ伸び性が良好、PPバンパーにも使用可能
膜厚	20mm以内	5mm以内	3mm以内	
容量	3kg	3kg	3kg	0.5kg
適合素材	鋼板・防錆鋼板・高張力鋼板・アルミ素材 (A5052P)・ステンレス			
硬化剤	—	—	自動車用硬質プラスチック素材 (PP、FRP、ABS)	
硬化剤比率 (重量比%)	917-301 パテ イエロー硬化剤 0.08kg		100 : 2~3 (標準 2%)	
混合色				

※ この色見本は印刷ですので、実際の色合いとは多少異なります。

危険物表示 ベース：指定可燃物 可燃性固体類 硬化剤：第5類第2種自己反応性物質

- 注意事項
- ① 使用後は、容器の蓋を必ず閉めてください。
 - ② 低温時に長時間保管されていると粘度が高くなるため、室温下に置いてから使用してください。
 - ③ 旧塗膜にチョーキング、フクレなどが発生しているときは研ぎ落としてから塗布してください。
 - ④ 再度塗布する場合、研磨可能時間内に塗り重ねてください。研磨可能時間以上に乾燥した場合、研磨～脱脂してから塗り重ねてください。

スアナ埋め用パテ

AGエコ コンビネーションフィラー 環境配慮型グレーシングパテ

製品コード	製品名	容量	危険物表示	色調
478-007	AGエコ コンビネーションフィラー	0.17kg	第2類 引火性個体	茶系グレー

プライマー

KARプラスチックプライマー (NE) エチルベンゼンフリーのポリプロピレン系素材用プライマー

適合素材 PP (ポリプロピレン)、FRP

製品コード	製品名	容量	危険物表示	色調
349-105	KARプラスチックプライマー (NE)	1L	第4類 第1石油類	無色透明
349-106	KARプラスチックプライマー (NE) エアゾール	0.42L	第4類 第1石油類	無色透明
349-107	KARプラスチックプライマー クリヤーホワイト (NE)	1L	第4類 第1石油類	うすい白

ノンクロムプライマー クロム系顔料を含まない環境配慮型高性能プライマー

適合素材 鉄、溶融亜鉛めっき鋼板 (JIS G 3302)、合金化溶融亜鉛めっき鋼板、アルミ (A5052P)、ステンレス (SUS304)

製品コード	製品名	容量	危険物表示	色調
478-100	ノンクロムプライマー ベース	4kg・1kg	第4類 第2石油類	グレー (N-7.0)
478-101	ノンクロムプライマー 硬化剤	0.5kg	第4類 第2石油類	

関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ
www.kansai.co.jp

本社 TEL (03) 5711-8903 FAX (03) 5711-8933 中部 TEL (052) 262-0921 FAX (052) 262-0981
 北海道 TEL (0133) 64-2424 FAX (0133) 64-5757 大阪 TEL (06) 6203-5701 FAX (06) 6203-5603
 東北 TEL (022) 287-2721 FAX (022) 288-7073 中国 TEL (082) 262-7101 FAX (082) 264-3285
 関東 TEL (028) 637-8200 FAX (028) 637-8223 四国 TEL (0877) 24-5484 FAX (0877) 24-4950
 東京 TEL (03) 5711-8903 FAX (03) 5711-8933 九州 TEL (092) 411-9901 FAX (092) 441-3339

※製品改良のため仕様は予告なしに変更することもございますのでご承知ください。

ご用命は

(17年●月04冊PKO) カタログNo.072

関連技術特許
4件
取得済み

一般社団法人
大阪工研協会
「第65回技術賞」
受賞

10年の実績と技術

環境配慮型パテ ECOパテ シリーズ

ECO
PUTTY
2

エコパテ

年間を通じて安定した
作業性を実現!



KANSAI PAINT

作業者の安全そして周辺環境への配慮



「特定化学物質障害予防規則(特化則)」対応
スチレン、エチルベンゼン、MIBK、ナフタレン等規制該当物質を含有していません。

「有機溶剤中毒予防規則(有機則)」対応
有機溶剤中毒予防規則対象外です。



「PRTR法」対応 PRTR:化学物質排出管理促進法に基づく制度
スチレンをはじめトルエン、キシレン、エチルベンゼン等の第一種指定化学物質を含有していません。

低臭気 スチレンを含まないため、特有の刺激臭がありません。

スチレン系パテに近い作業性と安心の実績

1 実績が証明する高い品質

2 年間を通じて安定した高い作業性

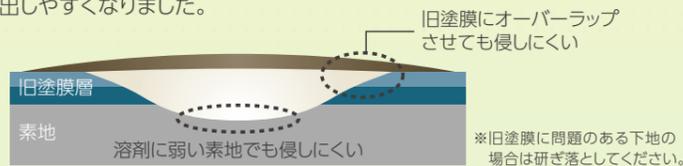
鈹金、中間、ポリ、バンパー用の4タイプを用意。さらに低温環境下でも作業しやすいLV(低粘度)タイプを追加設定。気温や好みにあわせ 使い分けをすることで、年間通じて安定した作業性が得られます。

3 研磨性の向上

塗膜の高硬度と研磨感の両立。フェザージェッジも出しやすくなりました。

4 旧塗膜にやさしい

溶解力が弱いので下地や旧塗膜を侵しにくい。



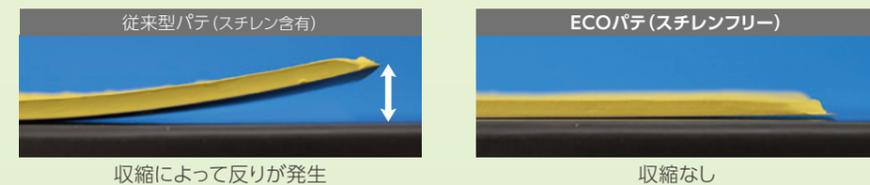
5 作業時間の短縮

パテ付け後すぐに強制乾燥が可能。作業時間の短縮に効果あり。

6 超低収縮

乾燥時の収縮による反りがなく、鋼板の歪みや密着不良、痩せが起きない。

【ノンセッティング強制乾燥での比較】



7 硬質プラスチックに使用可能(ECOパテ2 ポリベース(ST, LV)、ECOバンパーパテ2)

柔軟性があるためPPバンパーなどに使用可能。

※プラスチック部の脱脂には静電気防止効果のあるエコクリーナーまたはシリコンオフを使用してください。
※PP及びFRP素材へ塗布する場合、パテを塗布する前に「KARプラスチックプライマー(NE)」を塗布してください。

適合素材

鋼板、防錆鋼板、高張力鋼板、アルミ素材(A5052P)、ステンレス

ワンポイントアドバイス

- ・鋼板を素地まで研ぎ出した場合は、ノンクロムプライマーを塗装してください。
- ・輸入車等の高目付亜鉛鋼板へは密着性を確保するためにノンクロムプライマーを塗装してください。
- ・アルミ、ステンレスについてもノンクロムプライマーを塗装することにより、さらに密着性が向上します。

注意事項

- ・ノンクロムプライマーの上にエコパテを直接塗布する場合はパテ付け前に60℃×10分以上の強制乾燥をしてください。
- ・メタラクトH-5の上には直接塗布しないで下さい。
- ・防錆鋼板は種類によって付着が劣る場合がありますので事前にご確認ください。

使用方法

パテベース100に対して硬化剤を重量比2~3%の割合で、均一になるまでよく混ぜ合わせてからパテペラで塗布してください。

ワンポイントアドバイス

- ・硬化剤は規定量を守って必ず計量してください。

注意事項

- ・硬化剤は少なすぎても、多すぎても、品質低下の原因となります。
- ・ECOパテはスチレン系パテと比較して比重が高い(=重い)ので硬化剤不足にならないようご注意ください。

乾燥時間

温度	硬化剤	可使時間	研磨可能時間
10℃	2%	10分以内	100分以上
20℃		6分以内	50分以上
30℃		4分以内	30分以上
60℃		—	10分以上

強制乾燥 60℃×10分で研磨可能(セッティングタイム不要)

ワンポイントアドバイス

- ・強制乾燥により作業時間を短縮することができます。
- ・80℃以上での強制乾燥は硬化不足および塗膜不良の原因となります。

注意事項

- ・上記の値は参考値です。諸条件により変動しますのでご注意ください。
- ・強制乾燥した場合は、冷却後に研磨してください。
- ・パテを研磨する際は水研ぎは避けてください。
- ・研磨後の屋外放置などにより、パテ塗膜が雨に濡れると品質低下の原因となります。

ECOパテ2 シリーズの使用範囲

鈹金ベース

	気温 (℃)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
ST	←-----→								
LV	←-----→								

中間ベース、ポリベース

	気温 (℃)								
	5	10	15	20	25	30	35	40	
ST	←-----→								
LV	←-----→								

※バンパーパテは通年使用タイプです。
※さらに粘度調整が必要な場合は、レタンプGエコシンナー10または20を、パテベースに対し、2%以内の範囲で、パテ使用の直前に添加してください。
なお、容器内への直接添加はおやめください。
※気温により粘度変化があるため上記が目安となりますが、いずれのパテも通年での使用は可能です。
※各種ともに高温時での塗布膜厚は最大値よりも少なくなります。