KAN Putty

KANパテ

様々な産業で役立つ

常温硬化型

エポキシ樹脂系パテ剤

ウレタン樹脂系パテ剤

カタログ

MADE IN JAPAN
全品国内生産

KANSAI 関西パテ化工株式会社

https://www.kansaipate.co.jp/

KAN パテ補修剤とは？

KAN パテは、日本国内で生産している工業用補修剤です!!

KAN パテの強み

- **01** ユーザーニーズに応える**技術力！**
- **02** 国内生産だから**安定供給**
- **03** コストパフォーマンス

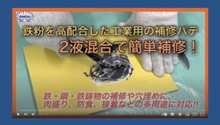
KAN パテ補修剤ってなに？

接着剤や塗料、電気の封止材に使われる「エポキシ樹脂」に鉄粉やセラミックを配合した工業用の補修用パテで、主剤と硬化剤を混合すると、室温で硬化して、各種金属やコンクリート、石材、木材等に非常に強く接着し、硬化します。

どんな種類があるの？

鉄粉を高配合した「鉄メタル」を中心に、早く硬化するグレードや耐熱性グレード、摩耗に強いグレードや耐薬品性のグレードのパテやコーティング材があります。

動画で使い方をチェック！



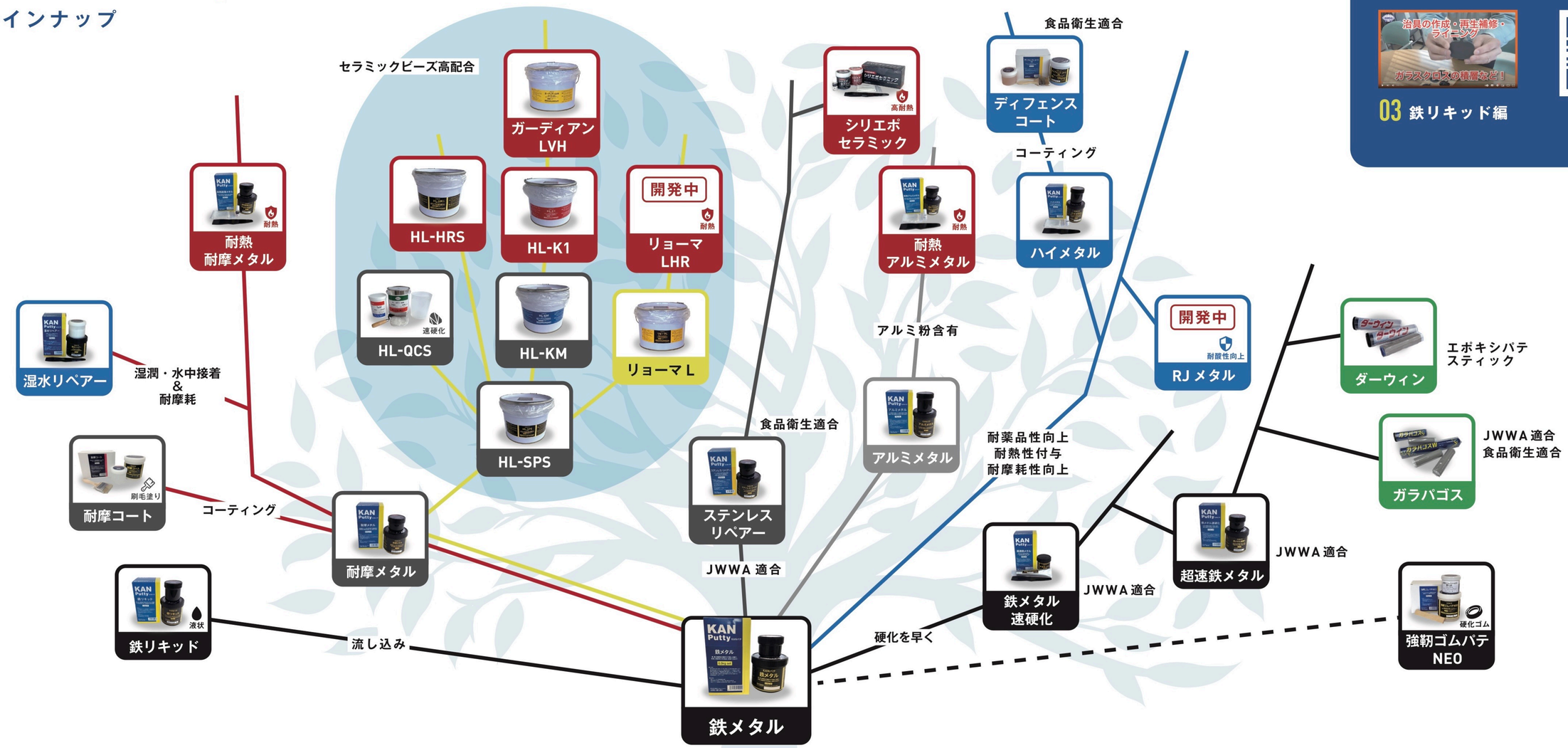
01 鉄メタル編

02 シリエポセラミック編

03 鉄リキッド編

Product Line up

製品ラインナップ



KAN パテ・シリーズ ダイジェスト

製品名	可使時間	硬化時間	荷姿	適用する主な設備機器	主な用途/特長
鉄メタル	45 分	16 時間	0.5,1,10 kgset	配管、タンク、バルブ、カバー、ボルト穴、ネジ穴、ポンプ等	漏れ補修、鋳物の巣埋め、穴埋め、接着、肉盛り、形状再生。120℃までの耐熱温度
鉄リキッド	55 分	16 時間	1,10 kgset	タンク、バルブ、機械補修、ボルト穴、ネジ穴、補強(ガラステープ併用)、治具作製	流し込み作業、刷毛塗り作業での穴埋め、形状再生、接着、型取り等に。120℃までの耐熱温
アルミメタル	60 分	15 時間	1kgset	主にアルミニウム製の部品や設備…配管、タンク、バルブ、カバー、ボルト穴、ネジ穴、ポンプ等	漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り、形状再生。120℃までの耐熱温度
耐摩メタル	50 分	15 時間	0.5kgset	配管、タンク、バルブ、シャフト軸、ベアリングハウジング、熱交換器、カバー、ボルト穴、ネジ穴、ポンプ等	耐摩耗補修(摺動、スラリー)、漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り、防食などの用途に適す。45μm 平均セラミック・パウダー高配合。120℃までの耐熱温度
耐摩コート	50 分	15 時間	1kgset	ポンプケーシング、スクリューコンベア、インペラ―ブレード、タンク、槽の保護ライニング等	刷毛塗り、エロ―ジョン、コロージョン対策、防食、耐摩耗性(スラリー)などの用途に適す。45μm 平均セラミック・パウダー高配合。120℃までの耐熱温度
ステンレス・リペアー	50 分	15 時間	0.5kgset	主にステンレス製配管…配管、タンク、バルブ、カバー、ボルト穴、ネジ穴、ポンプ等	耐摩耗補修(摺動、スラリー)、漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り、防食などの用途に適す。45μm 平均セラミック・パウダー高配合。120℃までの耐熱温度。色調：ライトグレー
鉄メタル速硬化	7～8 分	4 時間	0.5kgset	配管、タンク、バルブ、カバー、ボルト穴、ネジ穴、ポンプ等	速硬化性。漏れ補修、鋳物の巣埋め、穴埋め、接着、肉盛り、形状再生等の用途。100℃までの耐熱温度
超速鉄メタル	3～5 分	1 時間	0.3kgset	配管、タンク、バルブ、カバー、ポンプ等	超速硬化性。漏れ補修、鋳物の巣埋め、穴埋め、接着、肉盛り、形状再生等の用途。見た目で 1：1 配合。90℃までの耐熱温度
湿水リペアー	60 分	16 時間	0.5kgset	湿潤面コンクリートの欠損部の肉盛り補修。ポンプ、配管等のキャビテーション補修。 橋梁や歩道橋の金属部の補修や湿った環境での補修。 下水道の水路目地補修等	湿潤面や水中で安定した接着力と強度を維持。アルミナセラミック粉を高充填することで耐摩耗性を向上。金属全般、コンクリート、石材、木材に接着する。100℃までの耐熱温度
耐熱耐摩メタル	30 分	15 時間	0.5kgset	熱の掛かる配管、タンク、バルブ、カバー、ポンプ等の設備機器等	漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り、耐摩耗(摺動、スラリー)補修に適する。45μm 平均セラミック・パウダー高配合。250℃までの耐熱温度
耐熱アルミメタル	30 分	15 時間	0.5kgset	熱の掛かる配管、タンク、バルブ、カバー、ポンプ等の設備機器等	漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り、焼付塗装用途等。250℃までの耐熱温度。機械加工可能
シリエポセラミック	3～5 分	4 時間	0.36kgset (212 cc)	熱の掛かる配管、タンク、バルブ、カバー、ポンプ等の設備機器等	80℃以上の温度環境下で、漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り、耐摩耗(摺動、スラリー/外側からの補修)補修に適する。使用温度範囲：+80℃～ +320℃
ハイメタル	20 分	6 時間	1kgset	配管、タンク、バルブ、カバー、ポンプの補修等の耐薬品性、耐摩耗性、耐熱性が必要な補修用途	漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り、耐薬品性、耐摩耗(摺動、スラリー)補修に適する。耐熱補修(250℃)用途
RJ メタル	開発中	開発中	開発中	配管、タンク、バルブ、カバー、ポンプの補修等の耐薬品性、耐摩耗性、耐熱性が必要な補修用途	耐酸性向上型で、漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り等の補修に適する。100℃までの耐熱温度

製品名	可使時間	硬化時間	荷姿	適用する主な設備機器	主な用途/特長
ディフェンス・コート 白・青	30 分	15 時間	1kgset	ポンプケーシング、スクリューコンベア、インペラ―ブレード、タンク、槽の保護ライニング等	刷毛塗り、エロ―ジョン、コロージョン対策、防食、耐薬品性、耐摩耗性(スラリー)補修に適する。180℃までの耐熱温度
HL-SPS(微粒子)	45 分	16 時間	10kgset	粉砕機、配管、ダクト、シュート、ホッパー、水砕槽、セラミックタイルの補修等	粉体などの摩耗環境に適応。0.5 ～ 1 ㎜サイズのセラミックビーズを高配合。一回で壁面・天井面へ 20mm厚みで塗布可能。150℃までの耐熱温度
リョーマ L (耐摩耗性向上型)	45 分	16 時間	10kgset	粉砕機、配管、ダクト、シュート、ホッパー、振動ふるい機、セラミックタイルの補修等	粉体などの摩耗環境において、耐摩耗シリーズ最高クラスの耐摩耗性能を発現。0.5 ～ 2mm のセラミック・ビーズとセラミック粉を高配合し、耐摩耗性能を向上。150℃までの耐熱温度
HL-KM(目地用)	45 分	16 時間	10kgset	粉砕機、配管、ダクト、シュート、ホッパーの保護。超硬ライナーセラミックタイルの目地埋め補修等	粉体などの摩耗環境に適応。0.5 ～ 1 ㎜サイズのセラミックビーズを高配合。目地埋め作業やエクスパンドメタルへの塗り込み作業に優れる。150℃までの耐熱温度
HL-HRS(耐熱型)	45 分	16 時間	10kgset	熱の掛かる粉砕機、配管、ダクト、シュート、ホッパー、水砕槽、セラミックタイルの補修等	熱の掛かる箇所⇒粉体などの摩耗環境に適応。0.5 ～ 1 ㎜サイズのセラミックビーズを高配合。一回で壁面・天井面へ 250mm厚みで塗布可能。230℃までの耐熱温度
HL-K 1 (目地用耐熱型)	45 分	16 時間	10kgset	熱の掛かる粉砕機、配管、ダクト、シュート、ホッパーの保護。超硬ライナーセラミックタイルの目地埋め補修等	熱の掛かる箇所⇒粉体などの摩耗環境に適応。0.5 ～ 1 ㎜サイズのセラミックビーズを高配合。一回で壁面・天井面へ 20mm 厚みで塗布可能。230℃までの耐熱温度
ガーディアン LVH (低粘度パテ・耐熱型)	45 分	16 時間	10kgset	熱の掛かる粉砕機、配管、ダクト、シュート、ホッパーの保護。超硬ライナーセラミックタイルの目地埋め補修等	熱の掛かる箇所⇒粉体摩耗などの摩耗環境に適応。0.5 ～ 1 ㎜サイズのセラミックビーズを高配合。目地埋め作業に適し、作業性優秀。230℃までの耐熱温度
リョーマ LHR (耐摩耗性向上・耐熱型)	45 分	16 時間	開発中	熱の掛かる粉砕機、配管、ダクト、シュート、ホッパーの保護。超硬ライナーセラミックタイルの目地埋め補修等	熱の掛かる箇所⇒粉体などの摩耗環境に適応、目地埋め作業に適し、低粘度パテなので冬期の作業性優秀。(夏期は垂れに注意！) 230℃までの耐熱温度
HL-QCS(速硬化)	7～9 分	1 時間	4kgset	粉砕機、配管、ダクト、シュート、ホッパー、水砕槽、セラミックタイルの補修等	セラミック・ビーズ微粒子径・速硬化タイプ⇒粉体摩耗などの摩耗環境に適応。150℃までの耐熱温度
ガラバゴス & ガラバゴス W (エポキシパテ・スティック)	3～5 分	1 時間	60g×12 (60g×2)×12	配管、タンク、バルブ、カバー、ポンプなどの設備機器等、コンクリート、石膏ボード、陶器、木材、石材の穴埋め、肉盛り等	エポキシパテ・スティックの純正国産品。必要なだけ切って、揉んで、貼り付けるだけの簡単施工。120℃までの耐熱温度
ダーウィン (エポキシパテ・スティック)	3～5 分	1 時間	60g×12	配管、タンク、バルブ、カバー、ポンプなどの設備機器等の穴埋め、肉盛り等	エポキシパテ・スティックの純正国産品。JWWA K157、食品衛生法第 370 号適合。必要なだけ切って、揉んで、貼り付けるだけの簡単施工。使用温度範囲：-40℃～ +200℃
強靭ゴムパテ NEO	6～9 分	7～10 時間	0.6kgset	振動のある金属製設備機器の補修、ベルコン、ジャバラ等のゴム製設備の補修等	ウレタン樹脂を主成分とし、ゴム硬度 80 程度の強靭な硬質弾性体となる。
カンクリート	40 分	6～8 時間	開発中	コンクリート床等の欠損部の修正用補修剤。	乾燥状態のコンクリート表面はもちろん、濡れたコンクリート面にも優れた接着力を発現する。硬化後は車両の往来も可能。耐熱温度 80℃

規格適合

鉄メタル・シリーズ 3 製品、ステンレス・リペアーは、公益社団法人　日本水道協会が認定する JWWA K 135 試験方法の浸出試験に適合します。
ダーウィン(エポキシパテ・スティック)は、公益社団法人　日本水道協会が認定する JWWA K 157 試験方法の浸出試験に適合します。
JWWA K 135；水道用液状エポキシ樹脂塗料塗装方法(浸出試験適合)
ステンレス・リペアー、ディフェンスコート、ダーウィン(エポキシパテ・スティック)；食品衛生法　厚生省告示第 370 号規格適合

KAN パテ補修材 物性一覧表

■ スタンダード　グレード

品名	(主剤：硬化剤) 重量比 (wt.)	容積比 (vol.)	色調 外観	粘度 mPa・s	可使時間 分 25℃	硬化時間 時間 25℃	比重 硬化物 JIS K 6911 準拠	硬さ ショアーD	引張強さ MPa JIS K 6911 準拠	曲げ強さ MPa JIS K 6911 準拠	圧縮強さ MPa JIS K 6911 準拠	引張剪断接着強さ MPa JIS K 6850 準拠	使用温度範囲 ℃	線膨張係数 1/℃ JIS K 6911 準拠	収縮率 % JIS K 6911 準拠	熱伝導率 W/(m・K) JIS A 1412-1 準拠	絶縁破壊強さ kV/mm JIS K 6911 準拠	塗布可能面積 ㎡/5mm 厚
鉄メタル	9:1	3:1	濃灰色	高粘度ペースト状	45	16	2.3	85	22～32	38～53	57～72	18～22	-40～+120	70×10^{-6}	0.06	0.57	1.2	0.087/1 kg
鉄リキッド	9:1	7:2	濃灰色	15,000～25,000	55	16	2.1	85	26～35	45～55	63～75	18～22	-40～+120	70×10^{-6}	0.06	0.57	1.2	0.095/1 kg
アルミメタル	9:1	4:1	灰色	高粘度ペースト状	60	15	1.6	85	28～35	45～55	57～68	18～21	-40～+120	50×10^{-6}	0.07	0.72	3.9	0.125/1 kg
耐摩メタル	9:1	9:2	濃灰色	高粘度ペースト状	50	15	1.9	88	28～35	41～50	61～75	15～19	-40～+120	57×10^{-6}	0.05	0.70	15.8	0.052/0.5 kg
耐摩コート	9:1	9:2	濃灰色	45,000～58,000	50	15	1.8	88	25～34	39～49	59～74	15～19	-40～+120	69×10^{-6}	0.05	0.69	15.7	0.556/1mm 厚/1 kg
ステンレス・リペアー	9:1	9:2	灰色	高粘度ペースト状	50	15	1.9	88	28～35	41～50	61～75	15～19	-40～+120	57×10^{-6}	0.05	0.70	15.8	0.052/0.5 kg
鉄メタル速硬化	7:1	5:2	濃灰色	高粘度ペースト状	7～8	4	2.3	85	25～32	41～51	55～65	17～21	-40～+120	69×10^{-6}	0.06	0.57	1.2	0.043/0.5 kg
超速鉄メタル	2:1	1:1	濃灰色	高粘度ペースト状	3～5	1	2.0	85	20～28	35～50	53～63	15～20	-40～+95	62×10^{-6}	0.08	1.07	1.2	0.03/0.3 kg

■ 耐摩耗グレード

品名	(主剤：硬化剤) 重量比 (wt.)	容積比 (vol.)	色調 外観	粘度 ビーズ・サイズ/パテの状態比較	可使時間 分 25℃	硬化時間 時間 25℃	比重 硬化物 JIS K 6911 準拠	硬さ ショアーD	引張強さ MPa JIS K 6911 準拠	曲げ強さ MPa JIS K 6911 準拠	圧縮強さ MPa JIS K 6911 準拠	引張剪断接着強さ MPa JIS K 6850 準拠	使用温度範囲 ℃	線膨張係数 1/℃ JIS K 6911 準拠	収縮率 % JIS K 6911 準拠	熱伝導率 W/(m・K) JIS A 1412-1 準拠	絶縁破壊強さ kV/mm JIS K 6911 準拠	塗布可能面積 ㎡/6mm 厚
HL-SPS	2:1	2:1	灰色	0.5mm～1mm/硬め	45	16	2.16	87	25～34	44～54	69～78	16～18	-40～+150	61×10^{-6}	0.06	0.75	13.4	0.772/10 kg
HL-KM	2:1	2:1	灰色	0.5mm～1mm/軟らかめ	45	16	2.15	87	25～34	44～54	69～78	16～18	-40～+150	61×10^{-6}	0.06	0.75	13.5	0.775/10 kg
HL-HRS	2:1	2:1	灰色	0.5mm～1mm/硬め	45	15	2.00	87	25～34	49～58	89～98	16～18	-0～+230	47×10^{-6}	0.10	0.75	13.6	0.833/10 kg
HL-K1	2:1	2:1	灰色	0.5mm～1mm/軟らかめ	45	15	2.16	87	25～34	49～58	89～98	16～18	-0～+230	47×10^{-6}	0.10	0.75	13.4	0.772/10 kg
HL-QCS	2:1	2:1	灰色	0.5mm～1mm/軟らかめ	7～9	1	2.00	87	25～34	44～54	69～78	16～18	-40～+150	61×10^{-6}	0.06	0.75	13.4	0.333/4 kg
リョーマL	2:1	2:1	黄色	0.5mm～3mm/軟らかめ	45	15	2.11	87	25～34	44～54	69～78	16～18	-40～+150	56×10^{-6}	0.06	0.75	13.4	0.789/10 kg
リョーマ LHR	2:1	2:1	黄色	0.5mm～3mm/軟らかめ	45	15	2.14	87	25～34	49～58	89～98	16～18	-0～+230	45×10^{-6}	0.06	0.75	13.4	0.778/10 kg
ガーディアン LVH	2:1	2:1	灰色	0.5mm～1mm/更に軟らかめ	45	15	2.18	87	25～34	49～58	89～98	16～18	-0～+230	45×10^{-6}	0.06	0.75	13.4	0.764/10 kg

■ 耐熱グレード

品名	(主剤：硬化剤) 重量比 (wt.)	容積比 (vol.)	色調 外観	粘度 mPa・s	可使時間 分 25℃	硬化時間 時間 25℃	比重 硬化物 JIS K 6911 準拠	硬さ ショアーD	引張強さ MPa JIS K 6911 準拠	曲げ強さ MPa JIS K 6911 準拠	圧縮強さ MPa JIS K 6911 準拠	引張剪断接着強さ MPa JIS K 6850 準拠	使用温度範囲 ℃	使用限界温度 ℃	熱伝導率 W/(m・K) JIS A 1412-1 準拠	絶縁破壊強さ kV/mm JIS K 6911 準拠	塗布可能面積 ㎡(5mm 厚み時)
シリエポセラミック	1:1	1:1	灰色	高粘度ペースト状	3～5	4	1.7	89	※1)60～65	※1)130～140	※1)90～100	※2)12～15	-40～+240	320	0.79	15.0	0.042/0.36 kg
耐熱耐摩メタル	9:1	-	濃灰色	高粘度ペースト状	30	15	1.9	88	25～30	49～59	120～140	※2)8～12	-40～+160	250	0.79	15.0	0.052/0.5 kg
耐熱アルミメタル	9:1	-	灰色	高粘度ペースト状	25	15	1.6	87	※1)78～88	※1)98～109	108～118	※2)0～13	-40～+160	250	1.13	3.9	0.063/0.5 kg

■ ハイパフォーマンス　グレード

品名	(主剤：硬化剤) 重量比 (wt.)	容積比 (vol.)	色調 外観	粘度 mPa・s	可使時間 分 25℃	硬化時間 時間 25℃	比重 硬化物 JIS K 6911 準拠	硬さ ショアーD	引張強さ MPa JIS K 6911 準拠	曲げ強さ MPa JIS K 6911 準拠	圧縮強さ MPa JIS K 6911 準拠	引張剪断接着強さ MPa JIS K 6850 準拠	使用温度範囲 ℃	使用限界温度 ℃	収縮率 % JIS K 6911 準拠	熱伝導率 W/(m・K) JIS A 1412-1 準拠	絶縁破壊強さ kV/mm JIS K 6911 準拠	塗布可能面積 ㎡(5mm 厚み時)
ハイメタル	9:1	4:1	濃灰色	高粘度ペースト状	20	6	1.9	90	41～50	72～82	120～140	12～16	-40～+200	250	0.05	0.79	15.0	0.105/1 kg
ＲＪメタル	2:1	9:5	濃灰色	ペースト状	15～17	6	1.8	85	35～45	55～65	108～118	12～16	-40～+120	Dry 160　Wet 70	0.05	0.80	15.8	0.111/1 kg
ディフェンスコート 青、白	5:1	5:2	青色/白色	粘稠性液体	30	15	1.8	90	25～30	39～49	93～99	15～19	-40～+180	200	0.02	0.80	14.8	0.56/1mm 厚/1 kg

■ ゴム弾性グレード

品名	(主剤：硬化剤) 重量比 (wt.)	容積比 (vol.)	色調 外観	粘度 mPa・s	可使時間 分 25℃	タックフリー 分 25℃	硬化時間 時間	比重 硬化物 JIS K 6911 準拠	硬さ ショアーA JIS K 7215 準拠	引張強さ MPa JIS K 7113 準拠	伸び率 % JIS K 7113 準拠	引裂き強さ N/mm JIS K 7113 準拠	引張剪断接着強さ(SPCC) MPa JIS K 6850 準拠	使用温度範囲 Dry (℃)	使用温度範囲 Wet (℃)	絶縁破壊強さ kV/mm JIS K 6911 準拠	塗布可能面積 ㎡/5mm 厚
強靭ゴムパテ NEO	9:1	9:1	黒色	高粘度ペースト状	6～9	30～40	7～10	1.02	88	10～14	400～450	52～59	6.2(凝集破壊)　0.6(界面剥離)	-30～+80	-10～+50	15.0	0.118/0.6 kg

■ 特殊グレード

品名	(主剤：硬化剤) 重量比 (wt.)	容積比 (vol.)	色調 外観	粘度 mPa・s	可使時間 分 25℃	硬化時間 時間 25℃	比重 硬化物 JIS K 6911 準拠	硬さ ショアーD	引張強さ MPa JIS K 6911 準拠	曲げ強さ MPa JIS K 6911 準拠	圧縮強さ MPa JIS K 6911 準拠	引張剪断接着強さ MPa JIS K 6850 準拠	引張剪断接着強さ(Fe-Fe/水中接着) MPa JIS K 6850 準拠	建研式接着強さ(コンクリート-Fe/水中接着) MPa	使用温度範囲 ℃	収縮率 % JIS K 6911 準拠	熱伝導率 W/(m・K) JIS A 1412-1 準拠	絶縁破壊強さ kV/mm JIS K 6911 準拠	塗布可能面積 ㎡/5mm 厚
湿水リペアー	1:1	1:1	灰色	高粘度ペースト状	60	16	1.9	84	17～25	30～40	60～70	10～13	10～13	※3)1.68	-0～+100	0.05	0.69	15.7	0.052/0.5 kg
ガラパゴス＆ガラパゴス W	-	-	灰色	粘土状	3～5	1	1.8	88	16～21	26～35	89～99	6～8	-	-	-40～+120	0.07	0.52	15.0	-
ダーウィン	-	-	灰色	粘土状	3～5	1	1.8	88	16～21	26～35	89～99	6～8	-	-	-40～+200	0.07	0.57	15.0	-

※上記のデータは、参考値として記載したものであり、保証値ではありません。　※1)ガラステープ併用のデータ。　※2)耐熱プライマー併用、雰囲気温度 100℃でのデータ。　※3)「水中浸漬 3 日間のコンクリート」に「大気中で鉄板にパテを塗布」したものを水中で即時接着して放置 結果は、コンクリート面が破壊。

KAN パテ補修剤 耐薬品性一覧表

薬品名 ＼ 製品名	鉄メタル	鉄メタル速硬化	超速鉄メタル	鉄リキッド	アルミメタル	耐摩メタル	耐摩コート	ステンレス・リペアー	耐熱耐摩メタル	耐熱アルミメタル	シリエポセラミック	強靭ゴムパテNEO	ハイメタル	ディフェンス・コート	RJメタル	湿水リペアー	ガラバゴス／ダーウィン	HLI QCS／KM SPS／リョーマL	HL-K1 リョーマLHR ガーディアンLVH
蟻酸（conc.）	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	-	×	×	×	×
酢酸 10%	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	△	×	○	×	×	×	×
硫酸 10%未満	○	○	△	○	△	○	○	○	○	△	○	△	◎	◎	◎	◎	△	○	○
硫酸 50%	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○	△	◎	△	×	×	×
塩酸 10%未満	○	○	△	○	△	○	○	○	○	△	○	△	◎	◎	◎	◎	△	○	○
塩酸 36%	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○	△	◎	△	×	×	×
硝酸 10%	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○	×	○	×	×	×	×
硝酸 50%	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	△	×	×	×	×	×	×
燐酸 10%	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	×	○	△	◎	△	△	△	△
燐酸 50%	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	△	×	△	×	×	×	×
水酸化アンモニウム 20%	○	○	△	○	×	○	○	○	○	×	×	△	◎	◎	◎	◎	△	○	○
水酸化カリウム 20%	○	○	△	○	×	○	○	○	○	×	×	×	◎	◎	◎	◎	△	○	○
水酸化カリウム 40%	○	○	△	○	×	○	○	○	○	×	×	×	◎	◎	◎	◎	△	○	○
水酸化ナトリウム 20%	○	○	△	○	×	○	○	○	○	×	×	○	◎	◎	◎	◎	△	○	○
水酸化ナトリウム 40%	○	○	△	○	×	○	○	○	○	×	×	○	◎	◎	◎	◎	△	○	○
水	◎	◎	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	△	◎	◎
熱水（95℃～ 100℃）	○	○	×	○	○	○	○	○	◎	◎	○	×	◎	◎	◎	◎	×	○	◎
塩水	◎	◎	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	△	◎	◎
メタノール	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	×	○	×	×	×
エタノール	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	×	◎	○	△	○	△	△	△
イソプロパノール	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	◎	○	×	○	×	×	×
アセトン	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	△	×	×	×	×	×	×
MEK	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	△	×	-	×	×	×	×
ベンゼン	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	×	○	○	○	○	△	△	△
キシレン	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	×	○	○	◎	○	△	△	△
トルエン	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	×	○	○	◎	○	△	△	△
ガソリン	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×	◎	◎	◎	◎	○	○	○
灯油	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×	◎	◎	◎	◎	○	○	○
四塩化炭素	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	-	×	×	×	×
塩化メチレン	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	-	×	×	×	×
1,1,1- トリクロロエタン	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×	◎	◎	-	◎	○	○	○
硫酸アルミニウム 10%	○	○	△	○	×	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	△	○	○
炭酸ナトリウム 10%	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	○
燐酸ナトリウム 10%	○	○	△	○	×	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	△	○	○
次亜塩素酸ナトリウム 5%	○	○	△	○	○	○	○	○	○	○	○	×	◎	○	◎	○	△	○	○

◎（Excellent）：薬品への浸漬を含めたあらゆる状況下での適切な使用に適する。
○（Good）：一時的な浸漬、突発的な飛散、煙霧への接触を含む状況下での適切な使用に耐える。
△（Fair）：薬品汚染が残る環境下での使用に耐える。また、突発的な飛散であれば洗浄によって、あるいは揮発性の場合には蒸発させることによって直ちに除去可能な状況下での使用が可能である。
×（Poor）：薬品自体への接触およびそれから発生する煙霧への接触が起こりうる環境下での使用に適さない。

※上記のデータは、参考値として記載したものであり、保証値ではありません。

Corporate Profile
会社概要

名　　称	関西パテ化工株式会社
英文名称	KANSAI PUTTY KAKOH. CO., LTD
創立年月日	昭和 39 年 12 月
資 本 金	4,500 万円
保有特許	化粧面及びその作成方法 第 1954297 号 軽量パテ組成物 特開平 11-13321 防虫パテ及びシーリング材 特開平 11-177575 変形素地面へパテ付け方法及びパテへら 特開平 11-237133
加盟団体	日本塗料工業会 会員 大阪塗料協同組合 会員 日本建築仕上材工業会 会員

本社
〒579-8003　大阪府東大阪市日下町 3 丁目 7 番 36 号
TEL (072)982-2131（代表）/ FAX (072)982-2135

石切工場
〒579-8014　大阪府東大阪市中石切町 7 丁目 4 番 53 号

川田物流センター
〒578-0905　大阪府東大阪市川田 4-3-35
TEL (072)920-4737 / FAX (072)966-3310

東京支店
〒121-0813　東京都足立区竹ノ塚 3 丁目 14 番 10 号
TEL (03)3850-3191（代表）/ FAX (03)3850-3193

北九州営業所
〒803-0844　福岡県北九州市小倉北区真鶴 2 丁目 4-25 エテルナビル 1 階
TEL (093)571-7156（代表）/ FAX (093)571-7159

History
沿革

明治 40 年
旧大阪府河内郡孔舎衛日下村 715 番地に
川上胡粉製造し胡粉の製造を開始する。

昭和 39 年 12 月 2 日
関西パテ化工株式会社を設立。資本金 100 万円

昭和 42 年 11 月 3 日
混合設備（マンモスニーダー）2 基を設置

昭和 43 年 2 月 15 日
資本金 200 万円に増資

昭和 45 年 3 月 1 日
硝子用パテ（白パテ）の製造開始

昭和 45 年 4 月 1 日
資本金 800 万円に増資

昭和 46 年 3 月 1 日
金属建具用ガラスパテの JIS 表示許可を受け、
日本工業規格許可工場となる。
許可番号；570161 号
許可品目；金属建具用ガラスパテ（JIS A 5752）

昭和 48 年 7 月 15 日
資本金 1,200 万円に増資

昭和 54 年 8 月 30 日
建築用油性コーキング材の JIS マーク表示認定を受ける。
許可番号；579065 号
許可品目；建築用油性コーキング材（JIS A 5751）

昭和 55 年 10 月 27 日
ヘンシェルミキサープラントを増設

昭和 56 年 5 月 11 日
資本金 4,500 万円に増資

昭和 57 年 10 月 30 日
合成樹脂エマルションパテの製造開始

昭和 58 年 11 月 17 日
合成樹脂エマルションパテの JIS マーク表示認定を受ける。
許可番号；583049 号
許可品目；合成樹脂エマルションパテ（JIS K 5669）

平成 2 年 7 月 20 日
バタフライ・ディスパー 2 軸ミキサーを新設

平成 8 年 10 月 31 日
危険物製造所を新設

平成 10 年 1 月 13 日
陶磁器質タイル用接着剤の製造開始

平成 10 年 11 月 30 日
建築用接着剤の JIS マーク表示認定を受ける。
認定番号；598020 号
認定品目；建築用接着剤（JIS A 5548）

平成 17 年 1 月 25 日
カンサイパテ S&C（有）設立 （資本金 300 万円）
ケーブル延焼防止防火区画工事開始

平成 24 年 2 月 4 日
石切工場を新設

平成 28 年 4 月 28 日
会社分割によりテイパ化工株式会社を吸収合併

平成 29 年 4 月 1 日
ダイトー技研株式会社よりダイトップ・ダイクールの
製造販売事業を譲渡

平成 29 年 4 月 10 日
川田物流センターを新設

令和 3 年 3 月 19 日
横浜ゴム株式会社より SM-488 の販売事業を譲渡

令和 3 年 9 月 13 日
北九州営業所移転

足元注意

ノンスリップ滑り止め2成分型ライニング材

すべり止めコート

安全確保は足もとから!

すべり止めコートは、接着力と耐薬品性に優れたエポキシ樹脂を主成分とし、
シリカとセラミックの充填材を含有することで耐久性を向上させ、
さらにUL-94 V-0相当の極難燃性を付与した画期的な滑り止めライニング材です。

すべり止めコートの特徴

- ●水、油、粉塵などのスリップの原因になる物質に対して、極めて優れた滑り止め効果を発揮します。
- ●下地の素材(金属、コンクリート、アスファルトなど)に良好に接着し、剥がれ難い。
- ●特殊なケースを除いてプライマー不要で、専用ローラーにて1回塗りの簡単施工。
  ドブ漬け溶融亜鉛メッキには、接着力は不安定です。
  専用プライマーがありますので、事前にご相談ください。
- ●プラスチックの難燃性の世界基準である〝UL-94 V-0〟相当の自己消火性を有しています。
- ●耐水性、耐薬品性、耐摩耗性に優れています。

荷姿

5.0kgセット
(主剤4.5kg、硬化剤0.5kg)

カラー

グレー
グリーン
イエロー

※製品の色は印刷のため実物と多少色合いが異なります。
※数量その他条件により調色承ります。
※色調は予告なく変わることがあります。

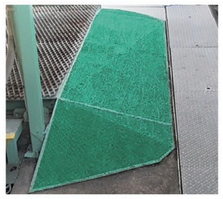
用途

- ●工場や事務所の屋外、屋内の階段や通路、リフト走行路、トラックヤード(路面保護も兼用)
- ●危険物、非危険物のタンク天板や昇降階段、防液堤など　●立体駐車場の昇降階段や車両通行スロープ
- ●マンション、アパート等の建築物の階段及び通路
- ●その他　特殊作業車・船舶・飛行場・トラックスケール・マンホール蓋、等々滑る危険のある個所

工場内階段

封鎖できない階段の塗り方
(塗る日を変えて半分ずつ塗布)

安全通路


縞鋼板のスロープ

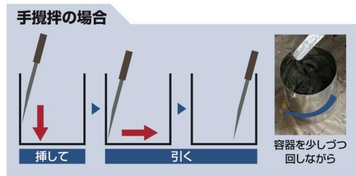
マスキングを工夫して意匠性を向上
(一般住宅)

1 下地処理

- ●埃・砂・泥等は清掃し、水分がある場合は十分に乾燥させてください。
- ●旧塗膜の劣化・浮き・錆等は、サンダー処理またはワイヤーブラシ等で除去してください。
- ●油分(オイル・グリスなど)等は、有機溶剤及び油除去剤等を使い除去してください。
- ●必要に応じて床面の凹凸やクラックを事前に補修してください。

2 マスキング貼り

- ●塗布面の形状に合わせ、マスキングテープを貼り付けてください。
- ●周囲汚染の恐れがある場合は、マスカー等を併用ください。



3 すべり止めコート攪拌

- ●硬化剤を主剤の缶にヘラ等を使い、全量移し替えてください。
- ●電動ミキサーを使い均一な色・状態になるまで混合してください。
- ●ヘラを用いて手混ぜする際は、長さ25cm以上で幅2〜3cmのコシの強いヘラを使い、ヘラの先を容器の壁に当てながら底まで突き刺し、次に手前に引き、容器を回しながらそれを繰り返し3分程度混合攪拌します。(左図)

※小分けして使用する際は、秤量し、残った主剤と硬化剤は容器蓋を密閉して冷暗所に保管すれば長期間の保存が可能です。

4 すべり止めコート塗布

- ●混合したすべり止めコートを塗布面へ置いてゆき、ゴムベラ等で均一に約1〜2mm厚程度に塗り広げてください。その後直ちに、専用ローラーを使いパターン(凸凹)付けして、仕上げてください。
- ●仕上げ塗り後、直ちにマスキングテープを除去してください。

5 仕上がり

硬化養生の目安

歩行面:約24時間(25℃)
車輌通行面:約72時間(25℃)
※温度・湿度・気候・施工箇所により大きく変わる恐れがあります。

混合したすべり止めコートを塗布面に直接垂らします。

塗布面をゴムベラ等で均一にし、約1〜2mm厚程度に塗り広げます。

専用のローラーを用いて塗布面にパターン(凸凹)付けし、仕上げます。

硬化養生。

比較

	すべり止めコート	塗料+硅石	滑り止めテープ
防滑効果	◎ 優	× 劣	△ 中
施工性	◎ 優	× 劣	△ 中
難燃性	◎ 優	× 劣	× 劣
耐摩耗性	◎ 優	× 劣	× 劣
耐腐食性	◎ 優	◎良好	× 劣
通行止め状態	△ 1日	× 2日	◎ 優
実用耐熱温度	◎ 優	◎ 優	△ 中

専用プライマー(別売)

- ●M-プライマー(1液タイプ):1kg入(8㎡〜10㎡塗布可能)

すべり止めコート専用ローラー(別売)

- ●紙管ローラー(標準ローラー):100㎜×φ38㎜×3本/袋
  200㎜×φ38㎜×2本/袋
- ●短毛ローラー(縞鋼板用ローラー):100㎜×φ38㎜×2本/袋
  230㎜×φ38㎜×2本/袋

性状

項目			基準	単位	試験結果
配合比				重量比	主剤:硬化剤=9:1
外観				ー	低粘度ペースト状
難燃性			UL-94規格	ー	V-0相当
塗布面積			5kgset	㎡	2〜2.5
硬化剤 一般用	可使時間		25℃	分	60
	硬化時間	歩行	25℃	時間	24
		車輌通行	25℃	時間	72
硬化剤 冬用	可使時間		10℃	分	60
	硬化時間	歩行	10℃	時間	24
		車輌通行	10℃	時間	72

※上記データは、弊社試験結果であり保証値ではありません。

母材材質による注意事項

- ●カラークリート、ケミクリート、防塵コート等の特殊なコンクリート面は、事前に相談下さい。→直塗りでは剥離します。
- ●FRPの表面へ施工する場合は、塗布面を#40サンドペーパーでケレンが必要です。
- ●御影石などのガラス成分が多い表面への施工は、事前に問い合わせて下さい。
- ●湿気の多い時期や冬期の施工で、金属面に塗布する際は〝結露〟に注意が必要です。
- ●ガラスやシリコーン、熱可塑性プラスチックには接着しません。

使用上の注意

- ●主剤と硬化剤の混合が不十分だと硬化不良、強度低下の原因となりますので十分混合してください。
- ●可使時間の範囲内しか施工できませんので、混合したら速やかに塗布してください。
- ●接着の阻害となる粉塵・油分・水分・錆・旧劣化塗膜等は、確実に除去してください。

⚠ 注意事項　※健康上の注意事項については、SDSを参照の上、順守してください。

塗布方法は動画でもご覧いただけます

施工チュートリアル

202302

関西パテ化工株式会社

本　　社	〒579-8003　大阪府東大阪市日下町 3 丁目 7 番 36 号 TEL (072)982-2131（代表）/ FAX (072)982-2135
東 京 支 店	〒121-0813　東京都足立区竹ノ塚 3 丁目 14 番 10 号 TEL (03)3850-3191（代表）/ FAX (03)3850-3193
北九州営業所	〒803-0844　福岡県北九州市小倉北区真鶴 2 丁目 4-25 エテルナビル 1 階 TEL (093)571-7156（代表）/ FAX (093)571-7159