

耐熱上限1000°C 鋳鉄鋼、ステンレス鋳物の接着、補修剤

パイロパテ2400

パイロパテ2400は、セラミックと金属を充填材にしたペースト状の耐熱パテで、鋳鉄鋼、ステンレス鋳物の充填補修や、破損した部品の接着修理に用います。一液性で、色はライトグレー。常温で硬化しますから用法は簡単です。

荷姿

1パイプと（約500ml）、1クオート（約1ℓ）広蓋プラスチック容器入り。

●パイロパテ2400はAremco Products, Inc. U. S. A. の製品です。



特長

- 耐熱上限が1000°C、エンジンなど高温を受ける部分にも使用できます。
- 常温で硬化します。焼成の必要はありません。
- 硬化する前なら温湯と石鹼で除去することができます。
- 硬化後機械加工ができます。
- 耐摩耗性があり、耐油、耐溶剤性があります。

用例

- 鋳鉄鋼、ステンレス鋳物に発生した、す、クラック、ピンホールのシールと充填。
- エンジン関係（ヘッダー、排気システム、U字パイプ、マニホールド、フランジ、排気口、触媒コンバーター、マフラーなど）の接着修理。

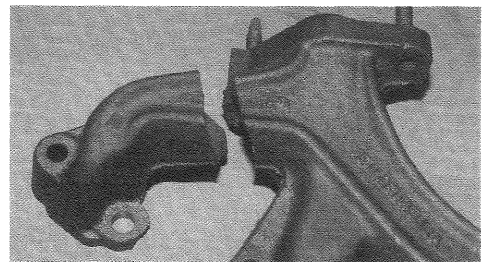
使い方

〔充 填〕

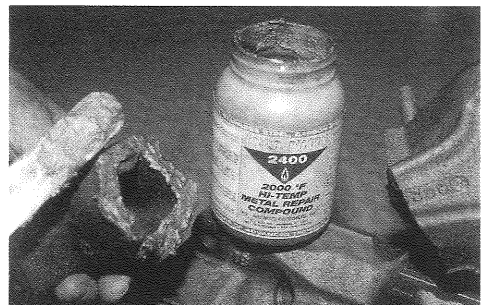
- ①す、クラック、ピンホール内に残っている油、チリを完全に除去します。
- ②ヘラを使ってパイロパテ2400を充填します。す、クラックが大きく、深いときは、先の細い棒でつついて、中までゆきわたるようにします。余分のパテは拭きとるか削りとりします。
- ③約1時間で表面は硬化し、中までは大きさによりますが、8～12時間で完全に硬化します。

〔接 着〕

- ①接着する両面の油、チリを完全に除去、できればサンドブラストをかけます。
- ②両面にパイロパテ2400を塗ってきちんと合わせ、はみ出したパテを拭きとるか削りとり、動かないように固定します。
- ③常温で10～12時間かけて硬化させます。（接着して一晩おくと翌日は使用可能です。ご使用前には必ず強度テストをしてください。）



破損したマニホールド



破損面にパイロパテ2400を塗る



完全に接着して再使用可能