

# KANパテ・シリーズダイジェスト

## KANパテ補修剤製品名と可使用時間・硬化時間、定価設定と適用する主な設備機器、主な用途

製品名	可使用時間	硬化時間	荷姿	適用する主な設備機器	主な用途
鉄メタル	45分	16時間	8,200 (1kgset)	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
鉄リキッド	55分	16時間	8,200 (1kgset)	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 120℃までの耐熱温度
アルミメタル	60分	15時間	10,000 (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	7,090 (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 120℃までの耐熱温度
鉄メタル速硬化	7～8分	4時間	5,710 (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、漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り 100℃までの耐熱温度
超速鉄メタル	3～5分	1時間	6,400 (0.3kgset)	配管、タンク、バルブ、カバー、ポンプ等	超速硬化、漏れ補修、穴埋め、接着、肉盛り 90℃までの耐熱温度
耐熱耐摩メタル	30分	15時間	23,540 (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) 250℃までの耐熱温度
耐熱アルミメタル	30分	15時間	23,540 (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
ハイメタル	20分	6時間	オープン価格 (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)、耐熱補修(250℃)用途
ディフェンス・コート	30分	15時間	未定	ポンプケーシング、スクリュウコンベア、インペラーブレード、タンク、槽の保護ライニング等	刷毛塗り、エロージョン、コロージョン対策、耐薬品性、耐摩耗性(スラリー) 180℃までの耐熱温度
HL-SPS(微粒子)	45分	16時間	オープン価格 (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	粉体摩耗などの摩耗環境に適合 150℃までの耐熱温度
HL-MPS(標準型)					
HL-HRS(耐熱型)	45分	16時間	オープン価格 (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⇒粉体摩耗などの摩耗環境に適合 230℃までの耐熱温度
HL-QCS(速硬化)	7～9分	1時間	オープン価格 (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	微粒子径・速硬化タイプ⇒粉体摩耗などの摩耗環境に適合 150℃までの耐熱温度
強韌ゴムパテ	10～15分	10時間	未定	振動のある設備危機の補修、ベルコン、ジャバラ等のゴム製設備の補修等	ポリウレタ樹脂を主成分とし、ゴム硬度90程度の強韌な硬質弾性体となる。

規格適合：鉄メタル・シリーズ3製品は、公益社団法人 日本水道協会が認定する JWWA K 135 液状エポキシ樹脂塗料塗装方法に適合します。