

# サーモパテ 500

## 熱伝導性乾性パテ材

サーモパテ 500 は黒鉛と珪酸ナトリウムを湿式混合した乾性の充填材です。

### (1) 特 長

- ・熱をよく伝え、熱効率が良くなる事で電力消費が抑えられます。
- ・柔らかく部分的な充填に対しても簡単に施工する事ができます。



### (2) 用 途

- ・加熱、冷却等を目的としたトレース時の熱伝達向上用途
- ・蒸気抱き合わせ管や電熱管等の埋め込み

### (3) 使用方法

- ・使用箇所に常温で必要量貼り付けた後、表面をコテ等でよく均してください。
- ・自然乾燥で24時間以上、もしくは自然乾燥後 80~100℃で強制乾燥させて使用します。(乾燥時間は塗布量と条件によって異なります。)  
詳しくは別紙『使用手順書』を参考にしてください。

### (4) 使用上の注意

- ・使用箇所は、表面の汚れなどを落としてからご使用ください。
- ・本製品は導電性なので、ヒーター端部はマスキングするようにしてください。
- ・鉄・ステンレス以外の使用箇所では、必ず少量でテストしてから使用してください。  
両性金属(Al,Zn,Sn,Pb)への使用は、高アルカリ性の為、錆が発生する事があります。
- ・作業時には必ずゴム手袋、ゴム長靴及び保護眼鏡を着用してください。
- ・水分が完全に乾燥してから、徐々に温度を上げてください。
- ・容器は密閉し、直射日光を避けて保管してください。

(5) 性 状

項 目	性 状	試 験 条 件
外 観	黒 色	目視
密 度	1.70±0.1 g/cm <sup>3</sup>	常態
	1.60±0.1 g/cm <sup>3</sup>	110°C乾燥後
ち ょ う 度	200±20	J I S K 2 2 2 0 (25°C)
P H	11~13	
熱 伝 導 率	10.0W/m・K 以上	110°C乾燥後 常温測定
電 気 抵 抗	2.0Ωcm	110°C×24h乾燥後
せん断接着力	100N/cm <sup>2</sup>	110°C×24h乾燥後
接 着 力	100N/cm <sup>2</sup>	110°C×24h乾燥後
曲 げ 強 さ	10.0MPa	110°C×24h乾燥後
圧 縮 強 さ	11.0MPa	110°C×24h乾燥後
線 変 化 率	-4.5%以下	110°C×24h乾燥後
使 用 温 度 ( 乾 燥 後 )	500°C	110°C×24h乾燥後 ひび割れ等の無い事

(測定値)

(6) 荷 姿

4kg ポリバケツ入り(内袋:PE)

25kg ペール缶入り(内袋:PE)



# 使用手順書

## ○使用箇所下地処理

使用箇所の表面を掃除します。

- ・錆やホコリは刷毛やワイヤブラシで掃き取り、ウエス等できれいに拭き取って下さい。
- ・油やグリース等は有機溶剤で拭き取って下さい。

## ○使用方法

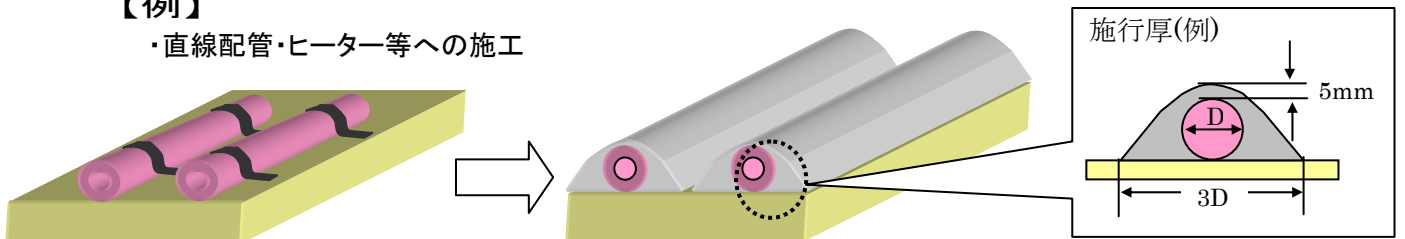
作業時には必ずゴム手袋、及び保護眼鏡を着用してください。

使用時は、使用箇所・サーモパテ共に常温の状態で使用して下さい。

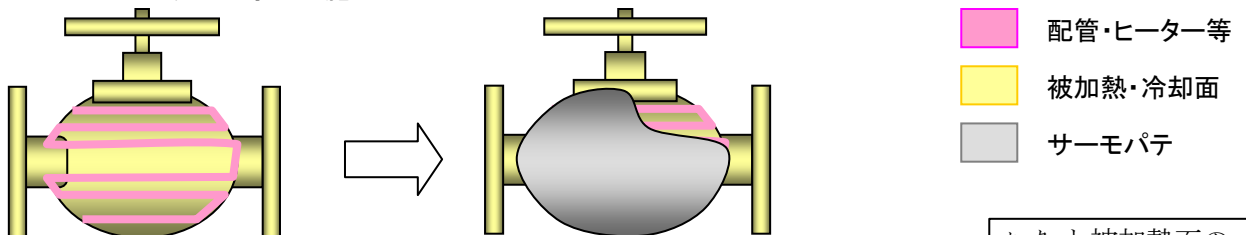
被加熱・冷却面との隙間をサーモパテで塞ぎ、配管やヒーター・バルブが完全に埋まるように施工します。  
使用箇所にコテ塗り等で貼り付けた後、表面をコテ等でよく均してください。

### 【例】

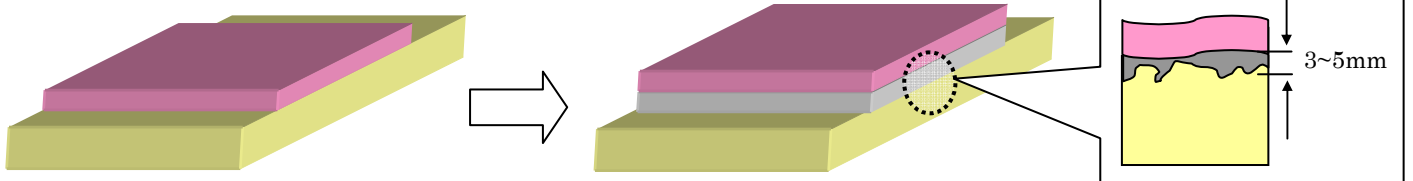
・直線配管・ヒーター等への施工



・バルブ・フランジ等への施工



・面加熱体等への施工



- ※本製品は導電性なので、ヒーター端部はマスキングするようにしてください。
- ※鉄・ステンレス以外の使用箇所では、必ず少量でテストしてから使用してください。
- ※防水性能はありませんので、冷却面で使用する場合は防露処理を行って下さい。

## ○乾燥

自然乾燥で24時間以上乾燥させてください。

強制乾燥させる場合は、自然乾燥で12時間以上乾燥後 80~100℃で強制乾燥させて使用します。

最初から強制乾燥させると、内部の水蒸気により空隙の発生や変形が起こり伝熱性の低下につながります。  
使用量や厚みによって乾燥時間が変わってきますので、乾燥後は徐々に使用温度まで加熱して下さい。

## ○保管方法

使用期限は未開封の製品で1年となります。

容器は密閉し、直射日光を避けて冷暗所に保管してください。

0度以下では凍結し成分の偏りが出来る可能性がある為、0度以上で保管して下さい。