

仕上用パテ

日本建築仕上材工業会登録	
登録番号	1010004
放散等級区分表示	F☆☆☆☆
問合せ先	http://www.nsk-web.org/

トバース

内部用

作業環境を改善!



業界初!!

ペーパーをかけても粉塵が飛び散らない!!

特長

従来の仕上用パテの作業性、研磨性をもちながら、ペーパーをかけた際に飛散する粉塵がほとんど出ません。

作業環境の改善に役立つ業界初の商品です。

用途

- 石膏ボード、ベニヤ合板、スレートなどの目地処理の仕上げ。
- 石膏ボード、ベニヤ合板、スレートなどの全面仕上げ。

荷姿

- 20kg(石油缶)
- 5kg(1ケース4缶入り)

色

淡アイボリー

⚠ 注意事項

1. 0℃以下では使用しないでください。
2. 0℃以下での保存はしないでください。
3. 保存の時は直射日光はさけ、冷暗所で保存してください。
4. 使用後は容器を密封してください。
5. 容器からこぼれた場合には、密閉出来る容器に回収したのち処理してください。
6. 取り扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
7. 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
8. 誤って飲み込んだ場合には、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
9. よくフタをし、一定の場所を定めて貯蔵してください。
10. 子供の手の届かない所に保管してください。
11. 中身を使いきってから廃棄してください。

詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。



関西パテ化工株式会社

http://www.kansaipate.co.jp/

本社 〒579-8003 東大阪市日下町3丁目7-36 TEL(072)982-2131代 FAX(072)982-2135
 東京支店 〒121-0813 東京都足立区竹の塚3丁目14-10 TEL(03)3850-3191代 FAX(03)3850-3193
 北九州営業所 〒803-0815 北九州市小倉北区原町1丁目9-3 TEL(093)571-7156代 FAX(093)571-7159

粉塵発生量を 約 $\frac{1}{20}$ に削減!!

粉塵濃度測定結果

試料名		粉塵濃度			単位
		測定点-A	測定点-B	平均値	
トバース	測定前	22	14		cpm
	1回目	344	291	318	cpm
	2回目	387	233	310	cpm
	3回目	187	134	161	cpm
従来の 仕上用パテ	測定前	6	7		cpm
	1回目	1881	798	1340	cpm
	2回目	7232	2771	5002	cpm
	3回目	4128	3406	3767	cpm

cpm：デジタル粉塵計の指示値で、1分間毎のカウント数を表す。
数値が小さい方が粉塵量が少ないことを表す。

測定手順

- ① サンドペーパー(#180)で1分間石膏ボードに塗布したパテを研磨
- ② デジタル粉塵計で1分間粉塵濃度測定(1回目)
- ③ サンドペーパー(#180)で30秒間石膏ボードに塗布したパテを研磨
- ④ デジタル粉塵計で1分間粉塵濃度測定(2回目)
- ⑤ 5分間待機
- ⑥ デジタル粉塵計で1分間粉塵濃度測定(3回目)

研磨を2回行った後の粉塵計指示値の平均値は、トバースが310cpm、従来の仕上用パテが5002cpmで、トバースが従来品に比べて、約16分の1の粉塵発生量になっていることがわかります。

また5分間静置後(3回目欄)の平均値は、トバースが161cpm、従来品が3767cpmで、トバースが従来品に比べて、約23分の1の粉塵発生量になっていることがわかります。

以上のことから、トバースがいかに粉塵を発生していないかが、おわかりいただけると思います。