

超クリアUV自己脱泡性耐クラック性一発大量注型エポキシ樹脂

■ **割れない！ 一気に流せる！ 分厚くても超クリア！ 気泡が残らない！**

■ **配合比** 硬質硬化 研磨性に優れ光沢を出せます！

■ **硬質硬化**の場合は、2:1ですが、重量比と体積比両方で配合可能です。

重量比では、主剤 1.05kg(105):0.475kg(47.5)、10kgSETの場合は、主剤 5.26kg(1026):4.74kg(474)です。体積比の場合は、主剤100cc:硬化剤50ccでおおよそ重量比と大きな誤差はありません。一度に作る量が数キロ単位になる場合は、重量比を進めます。より正確な配合比となります。配合のバランスでは、主剤と硬化剤の比率が逆と思えるかもしれませんが、この比率が一番硬度が高くなります。

■ **軟質硬化**の場合は、1:1です。重量比 主剤 1.05kg(105):0.95kg(95)、10kgSETの場合は、主剤 5.26kg(1026):4.74kg(474)です。

■ **硬化時間**は、室温 23 度で 48 時間です。数ミリのコーティングの場合、それ以上の時間と熱が必要になります。注型の場合で、作業環境の気温が常温よりも高い場合、硬化速度が著しく早くなる場合がありますので、封入物の目止めや樹脂の脱気(脱気チャンバー)を予め行うことをおすすめ致します。共に硬化時間 48 時間を目安にお願いいたします。30 時間前後でゲル化の反応が目視できます。それまでの間、見た目ではまったく反応していない様に見えますが脱型可能の 48 時間経過までそのままお待ち下さい。

■ **混合について** 配合後の攪拌は充分に行ってください。

硬化不良を防ぎ、よりクリアに仕上げる場合は、配合した樹脂を良く見て頂ければ透明同士でも粘度が異なりますので分離して完全に混ざっていない場合は、線状にむらの影が見ますので、これがなくなり1液の状態に見えるまで攪拌を続けてください。

■ **一度に流す量**は、夏の様な高温の作業環境では、3~4cm程度で止めて一度固めて熱が冷めたら再度目標厚に達成するまで繰り返し流し込みます。分けて流し込んで境界線は出ませんが、流す前に#1000程度の目の細かなペーパーで軽く研磨し埃を綺麗に除去してから注入したり、未使用の純アセトンで洗浄し、ふき取り跡や洗浄跡が残らない様にしてから注入する事もあります。

※**注型用のエポキシ**は、ポリエステルに比べ非常に硬化時間が長いのが特徴で時間が掛かるのがエポキシ特有のもので、また注型用エポキシの場合、少量で薄くされると計量で誤差や発熱不足で硬化不良の原因になる場合もありますので、多めに作るか加温してみるもの良いと思います。60 度で加熱させる方法もありますので加熱することで硬化が早くなります。

※**脱気について**は、基本的には真空中で脱泡させなくても良い様に硬化時間が長く設定されており、時間をかけて自己脱泡性を持たせていますが、高温時の場合硬化が早まりますので、注入前後に脱泡(脱泡器やチャンバー)するのも良いです。表面に浮き出た気泡は、トーチやヒートガンで軽く炙れば簡単に消えます。封入の場合、封入する物体を予め同樹脂コーティングや穴埋め、目止めの処理をして表面を固めてから注入するとその物体からの気泡発生を止める事が出来ますので、下処理は行う様にして下さい。

常温硬化となっていますが、加熱で硬化促進させる場合は予め脱気チャンバー、真空脱泡器などで強制的に脱泡してから加熱してください。ポンプが準備できない場合は、この商品の一番の特徴である自己脱泡性を重視して常温 23 度で硬化時間48 時間目安でお試し下さい。

実用での作業参考資料としてはHPの商品詳細もご参照ください。宜しくお願いいたします。

※これはFRP-ZONE.COM完全オリジナルの説明書です。作成者FRPZONE:代表安谷屋智に著作権があります。