

ご使用方法 No.1

Genus シリーズ 高性能ベースレジン GM-1508

高性能ベースレジンGM-1508のご使用にあたっては性能を引き出すため、計量は、電子天秤等を使い、正確に行ってください。混合後は急速に反応・固化します。10~30分以内に作業を完了できる段取りをしてからご使用下さい。

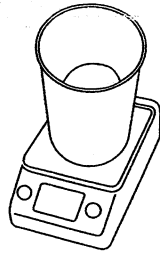
必ず10ミリ以下の厚みで固めて下さい。発熱・発泡して、キケンです。電話・呼び出しなどあっても、混ぜたままにしないで下さい。

販売
 有限会社 アルテクノ
 〒110-0004 東京都台東区下谷1-13-14
 TEL 03-3844-4411
 FAX 03-3844-7715

製造
 有限会社 プレニー技研
 〒372-0046 群馬県伊勢崎市三光町22-13
 TEL 0270-20-7056
 FAX 0270-20-7057

使用方法

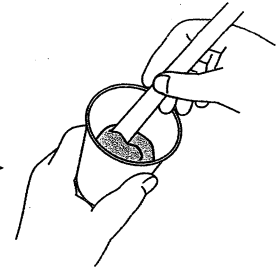
段取りOK
 ですか？
 10分で作業
 完了を目安に！



紙コップなどで
 主剤を計量します



硬化剤を計量しな
 がら加えます

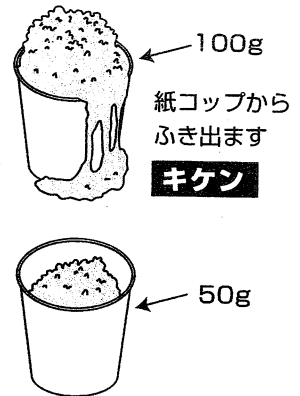
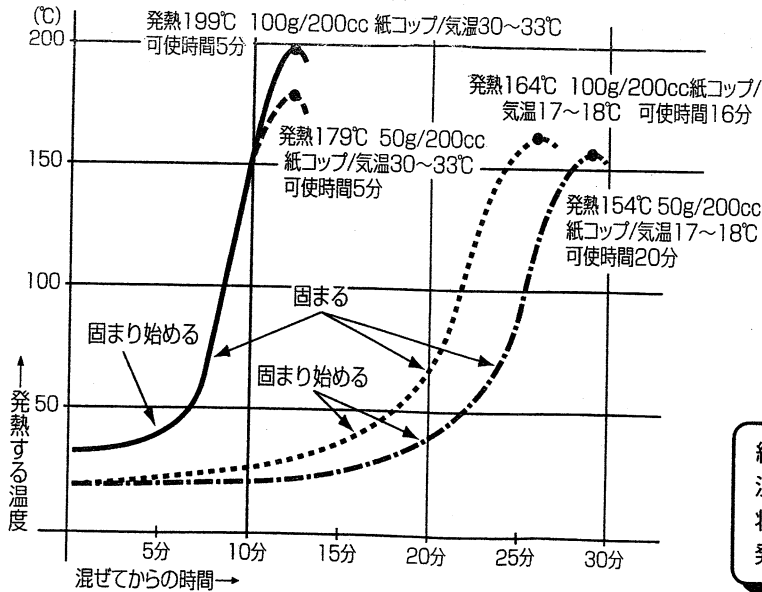


手早く1~2分混合して
 すぐに使用します

作業手順

作業方法・注意事項

反応硬化の 進行状態



紙コップにて100g、50g
 混合し、そのまま放置した
 状態での反応
 発熱と硬化進行の状況

段取・準備

- 混合後は30分以内で作業を完了する用意をして下さい。・10分後から急速に、粘度UPし始めます。
- 万一、混合容器で、発熱した場合に備え、薄く廃棄するための紙皿・紙コップなど用意して下さい。
- 電子天秤、ウエス、ティッシュペーパー、混合用ヘラ、塗布用のヘラ用意するものすべて揃っていますか？
- 接着してはダメな所にNo.10(リケイ剤)は塗布してありますか？ 孔、キャップボルトなどにも塗布OK？
- 混合まえに、組立品やFRPなどの準備・確認をして下さい。
- 油、切削オイル等はアセトン、ウエスなどでよく拭き取っておいて下さい。
- タンクの内面ライニングでは、加熱処理・低温焼きつけ(50~60°C-3時間)の用意をして下さい。

下地処理

ヤスリ掛け

- 金属、板金などに塗布する場合は、#80程度のヤスリなどで、面粗しをして下さい。
- 離型剤No.10の塗布は筆、刷毛、またはウエスなどで2回塗りし、塗布後は軽く、ふいて下さい。

作業手順	作業方法・注意事項																																
<p>使用量の決定</p> <p>1 体積の積算をしてから・・・体積 (aa.a)cc × 比重 [GM-1508=1.1]=(AA.A)g 2 使用する重さ(g)を決めた場合・・・</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> 例) 正確に使用量の算出したい場合・GM-1508 GM-1508を総混合量=(AA.A)gとしたい場合は 主剤の使用量(R)g =(AA.A)g ÷ (R+H) × R 硬化剤の使用量(H)g=(AA.A)g ÷ (R+H) × H 混合量=10.0gでは 主剤=(10.0)g ÷ (140) × 100=7.14g 硬化剤=(10.0)g ÷ (140) × 40 =2.86g 混合量=50.0gでは 主剤=(50.0)g ÷ (140) × 100=35.7g 硬化剤=(50.0)g ÷ (140) × 40 =14.3g </div> <p>使用量の目安</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">コンクリート</td> <td style="width: 10%;">(0.2t)</td> <td style="width: 20%;">200g/m²</td> <td rowspan="6" style="font-size: 3em; vertical-align: middle; padding: 0 10px;">}</td> <td rowspan="6" style="vertical-align: middle;">へら、コテ塗り</td> <td style="width: 20%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: right;">GM-1508</td> </tr> <tr> <td>木(杉)</td> <td>無処理</td> <td>50~60g/m²</td> <td>ガラスクロス</td> <td>20~40部/80~60部</td> </tr> <tr> <td>木(杉)ステイン処理</td> <td></td> <td>30~50g/m²</td> <td>マイクロバルーン</td> <td>30~40部/70~60部</td> </tr> <tr> <td>発泡スチロール</td> <td>1回</td> <td>200g/m²</td> <td>珪砂</td> <td>5~10倍 100~50部/10部</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2回</td> <td>100g/m²</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>カナライトフォーム</td> <td>1回</td> <td>200g/m²</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	コンクリート	(0.2t)	200g/m ²	}	へら、コテ塗り		GM-1508	木(杉)	無処理	50~60g/m ²	ガラスクロス	20~40部/80~60部	木(杉)ステイン処理		30~50g/m ²	マイクロバルーン	30~40部/70~60部	発泡スチロール	1回	200g/m ²	珪砂	5~10倍 100~50部/10部		2回	100g/m ²			カナライトフォーム	1回	200g/m ²			
コンクリート	(0.2t)	200g/m ²	}			へら、コテ塗り		GM-1508																									
木(杉)	無処理	50~60g/m ²					ガラスクロス	20~40部/80~60部																									
木(杉)ステイン処理		30~50g/m ²					マイクロバルーン	30~40部/70~60部																									
発泡スチロール	1回	200g/m ²					珪砂	5~10倍 100~50部/10部																									
	2回	100g/m ²																															
カナライトフォーム	1回	200g/m ²																															
<p>配合比</p> <p>主剤 : 100 硬化剤 : 40</p> <p>軽 量</p> <p>主 剤=1.0g以上 硬化剤=0.4g以上 で計量して お使い下さい。</p>	<ul style="list-style-type: none"> 電子天秤(0.01から1.0g計量可能なもの)にて、主剤、硬化剤を正確に取り出します。 最初に主剤を計量し、次に硬化剤をつぎ足し、計量します。 硬化剤は多めにしないこと! 硬くなりません。性能も低下します。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0; text-align: center;"> GM-1508の場合(主剤/硬化剤=100/40 重量比) </div> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;"> 例1) 紙コップを天秤に乗せ、風袋0合わせ 主剤を10.2g計量し、風袋0合わせ 硬化剤は10.2 ÷ 2.5 =4.08g計量。 或いは 10.2 × 0.4=4.08g計量。 </td> <td style="width: 50%;"> 例2) 紙コップを天秤に乗せ、風袋0合わせ 主剤を10.2g計量し、そのまま 硬化剤は10.2 × 1.4=14.28gとなる まで、追加計量する。 </td> </tr> </table>	例1) 紙コップを天秤に乗せ、風袋0合わせ 主剤を10.2g計量し、風袋0合わせ 硬化剤は10.2 ÷ 2.5 =4.08g計量。 或いは 10.2 × 0.4=4.08g計量。	例2) 紙コップを天秤に乗せ、風袋0合わせ 主剤を10.2g計量し、そのまま 硬化剤は10.2 × 1.4=14.28gとなる まで、追加計量する。																														
例1) 紙コップを天秤に乗せ、風袋0合わせ 主剤を10.2g計量し、風袋0合わせ 硬化剤は10.2 ÷ 2.5 =4.08g計量。 或いは 10.2 × 0.4=4.08g計量。	例2) 紙コップを天秤に乗せ、風袋0合わせ 主剤を10.2g計量し、そのまま 硬化剤は10.2 × 1.4=14.28gとなる まで、追加計量する。																																
<p>混 合</p> <p>塗 布</p>	<ul style="list-style-type: none"> すばやく1~2分で混ぜます。紙コップや混合容器のすみに、混ぜ残しのないよう注意して下さい。 へら、竹へら、パテへら、洋食用ナイフ、ゴムへらなどで、塗布して下さい。 																																
<p>硬 化</p> <p>硬化するとわずかに白濁した柔軟性のある皮膜となります</p>	<ul style="list-style-type: none"> 常温(23℃)では、混合後、10分程度の間は流動性があり、塗布・充填配合など出来ます。この間を過ぎると急激に固化が始まります。硬化すると、わずかに白濁した靱性のある皮膜になります。ガソリタンクなどの内面コーティングでは、常温硬化させ、加熱処理(50~60℃-3時間以上)をして皮膜を完全に硬化させて下さい。 <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>● 硬化の速さは</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 硬化が速い条件 混合量が多い 温度が高い(50℃以上はNG) 厚みが厚い 熱が伝わりにくいものへの塗布 </div> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>● 硬化が遅い条件</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 硬化が遅い条件 混合量が少ない 温度が低い(5℃以下はNG) 厚みが薄い 熱が伝わりやすいものへの塗布 </div> </td> </tr> </table>	<p>● 硬化の速さは</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 硬化が速い条件 混合量が多い 温度が高い(50℃以上はNG) 厚みが厚い 熱が伝わりにくいものへの塗布 </div>	<p>● 硬化が遅い条件</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 硬化が遅い条件 混合量が少ない 温度が低い(5℃以下はNG) 厚みが薄い 熱が伝わりやすいものへの塗布 </div>																														
<p>● 硬化の速さは</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 硬化が速い条件 混合量が多い 温度が高い(50℃以上はNG) 厚みが厚い 熱が伝わりにくいものへの塗布 </div>	<p>● 硬化が遅い条件</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> 硬化が遅い条件 混合量が少ない 温度が低い(5℃以下はNG) 厚みが薄い 熱が伝わりやすいものへの塗布 </div>																																
<p>加 工</p>	<ul style="list-style-type: none"> 機械加工(ヤスリがけ、フライス、研磨、旋盤等)はできますが、放電加工・ワイヤーカットは出来ません。 																																

ご注意	先進エポキシ樹脂 / Genus ジーナス / 構造用次世代金属接着剤~緊急修理剤
<ul style="list-style-type: none"> ご使用後は、冷暗所にて保管して下さい。 皮膚や手などについた場合は、石鹸で十分に水洗いを行って下さい。 カブレ、アレルギーなどのある場合、使用しないで下さい。 製品の目的用途以外には使用しないで下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 金属補修剤シリーズ・GM-8300、GM-8500etc ● 鉄、アルミ、非鉄用接着剤シリーズ・GM-5520、GM-5530 ● 透明エポキシ樹脂シリーズ・GM-9002、9003etc. 専用着色剤 ● 高性能FRP用エポキシ樹脂シリーズ・GM-6600、GM-6800、精密ゲルコートetc ● 離型剤・アクセサリ製品、各種着色剤・光拡散剤 ● カラーエポ倶楽部