

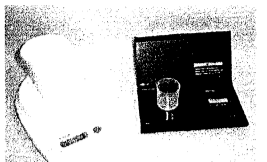
耐熱&強力接着なら…GM-8300・パテ状

- 先進エポキシ樹脂に金属粉を高充填していますので
- 低温域(-40℃)～高温域(220℃)まで、へたらない接着力
- 熱サイクルや熱ショックに耐久性
- みがき仕上げで…金属光沢、機械加工もOK
- 耐水、耐海水～耐油性
- 厚肉でも、ヒケの出にくい硬化性能など、卓越した性能を発揮します。

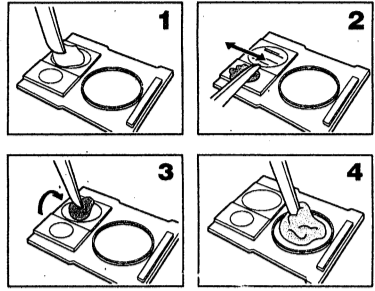
鉄・アルミなどの金属類からFRP、コンクリート、セラミックなどの肉盛り・接着補修、溶接代替えと溶接補強まで、役立つ新製品です。



電子天秤



K-Kプレート 計量12g(主剤11g 硬化剤1g)



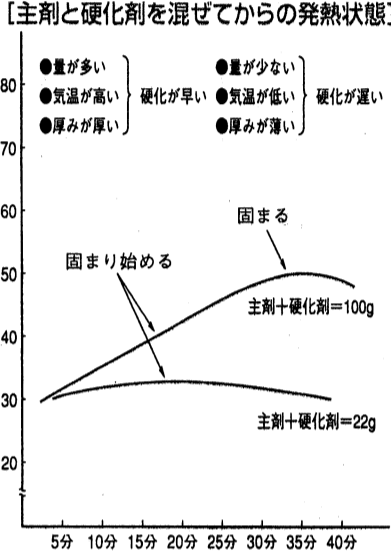
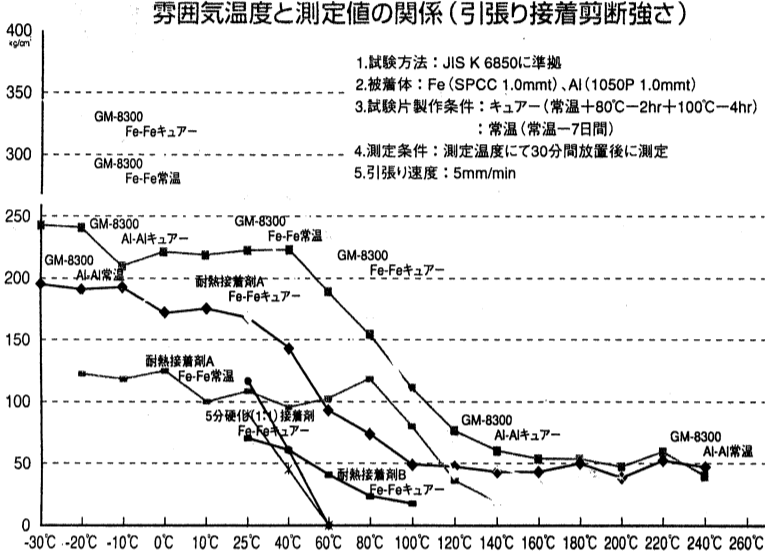
1. 大きい方の穴に主剤を擦り切れ取り出します。
2. 小さい方の穴に硬化剤を擦り切れ取り出します。
3. 硬化剤を先端の細いヘラで主剤側に移します。
4. 全てを先端の大きいヘラで混合サークルに移し十分な混合のうえご使用下さい。

用途

- 鋳工業・造船・鉄鋼・自動車産業からDIYまで金属接着&肉盛り、溶接代替えなどに
- アルミ～鉄など金属の接着&肉盛り修理や機械類、専用機組立などの隙間充填接着ポンプ・ケーシング・インペラー・バルブなどの肉盛り・防錆修理・ダイカスト・鋳物などのピンホール修理、孔加工・組立隙間の充填、ネジ山修正～各種治具製作&修正、コンテナ船からFRP船の修理まで、各種センサー類の耐熱接着、各種金型類～レストラン車の修理&修正
- 配管、タンク、パイプの補修&補強
鋼管・ボイラー・熱交換機・蒸気配管などの洩れ修理&防錆対策
- 溶接箇所のピンホール修理、防爆施設内での溶接代替え
各種溶接箇所の凹凸仕上げ肉盛り&ピンホール修理&防錆
はんだ付け作業の代替え接着肉盛り
ボルト・ネジ併用による溶接代替え接着組立

物性表

配合比	重量比 容量比	主剤/硬化剤 = 100 / 10			
		主剤/硬化剤 = 付属計量器による (K-Kプレート)	硬化剤=パテ状		
粘度	液性 cps	主剤=灰色 硬化剤=黒色			
可使時間	200g/at25℃	14~20min			
硬化時間	/at25℃	3~6hr以上			
比重	硬化物	1.7~1.8			
	主剤	1.8~1.9			
	硬化剤	1.05~1.07			
硬化条件		常温硬化-1日硬化	常温硬化-7日硬化	常温硬化+60℃-2hr	常温硬化+80℃-2hr +100℃-4hr
	I Z O D 衝撃値	kg・cm/cm(ノッチ付)	2.8	3.1	3.1
	硬度	ジョアード ロックウェルR	36	36	37
線膨張係数	×10 ⁻⁶ cm/cm/℃	99			
		100			
熱間たわみ温度(H.D.T.)	℃(18.5kg/cm ²) ℃(4.6kg/cm ²)	52			
		54			
曲げ	降伏強さ 破断強さ 弾性率	kg/cm ²	619	675	870
		kg/cm ²	619	675	855
引張り	降伏強さ 破断強さ 伸び率	kg/cm ²	6.98	6.58	6.95
		%	2.4	3.7	4.7
圧縮強さ	kg/cm ²	730			
		726			
引張り剪断接着強さ	Fe-Fe	314			
	Al-Al	230			
	Sus-Sus	293			
備考		1. 試験方法は、JIS K 6911、K 6850に準拠。 2. 引張り剪断接着強さ測定の、被着体はFe=SPCC Al=1050 Sus=304 #80にてサンディング処理。 3. 収縮率の測定は、100mm×120mm×5mmのテストピース製作に依る。			



最新情報は、ホームページにてご案内しています。 <http://www.sannet.ne.jp/blenny/> <http://www.blenny.co.jp/> <http://www.epoxy-pro.com/> <http://えぼきし.com/> <http://カラーエボ倶楽部.com/>

GM-8300のご使用にあたっては、性能を引き出すため、計量・混合は電子天秤または付属のK-Kプレートで正確に実施して下さい。常温硬化後、50℃～80℃にて、2～1時間以上加熱処理すると、更に性能UPします。

1 段取り・準備 用意するもの全て、揃っていますか？

- 混合後は急速に反応・固化します。15分以内に作業を完了できる準備をして、ご使用下さい。
- K-Kプレート、ヘラ、ウェス、ティッシュペーパー、ヤスリなど揃っていますか？
- 接着してはダメなところには、離型剤(リケイザイNo.10)を塗布してありますか？
- 塗布後、固まるまで、対象物の固定は出来ますか？…テープ、タッピングネジ固定など。

2 下地処理 接着面を粗くしましたか？

- 接着、肉盛り箇所は、面を粗くして下さい。…ヤスリ掛け、ブラスト処理etc.
- 油、水、切削オイル等は、アセトンなどの溶剤で、良く拭き取って下さい。
- 接着してはダメなところには、離型剤(リケイザイNo.10)を塗布して下さい。

3 使用量の決定 10g以上で混合使用して下さい。

● 3-1 体積の積算をしてから…体積(aa.a)cc×比重(GM-8300=1.8)=(AA.A)g
● 3-2 使用する重さ(g)を決めた場合……
例) 正確に使用量の算出をしたい場合……GM-8300
GM-8300を総重量=(AA.A)gとしたい場合は
主剤の使用量(R)g=(AA.A)g÷(100+10)×100
硬化剤の使用量(r)g=(AA.A)g÷(100+10)×10
混合量=10.0gでは
主剤の使用量(R)g=(10.0)g÷(100+10)×100=9.1g
硬化剤の使用量(r)g=(10.0)g÷(100+10)×10=0.9g

4 計量 配合比 主剤：硬化剤＝100：10 (自分量で使用しない下さい)

- GM-8300-44は、44gセットの計量済みセットですので、全量一度に混合するか、付属のK-Kプレート、ヘラを使用。12g計量(主剤11g 硬化剤1g)できます。あるいは、電子天秤などで正確に計量して下さい。
- 硬化剤が多すぎても、少なすぎても、硬化スピードは遅くなり、性能も低下します。

5 混合・塗布 約1～2分間、均一になるまで、混合。

- 手際よく、1～2分間で、均一になるまで良く混合して下さい。
- K-Kプレート、紙コップや混合容器などのすみに、混ぜ残りのないよう注意して下さい。
- 対象箇所や接着肉盛りするパーツなどを、予め保温(20℃～40℃)しておくと、作業が楽になります。
- 混合は、洋食用のデザートナイフなどを使用すると、楽に混合できます。
- 光沢面や平滑面などを出したい場合は、塗布後、直ちに厚手のビニールシートをかぶせると、硬化後は、シートをはがすと(簡単にはがれます)、きれいな面が出来ます。

6 硬化 15℃以上の温度で、固めて下さい。

- 常温(23℃)では、混合後、15～20分程度の作業時間があります。この間を過ぎると、急速に固化が始まります。硬化時間は、常温で2～6時間です。
- 常温硬化後、50℃～80℃にて、2～1時間以上加熱処理すると、更に性能UPします。
- 加熱処理は、赤外線ライト、遠赤外線、恒温BOXなどにて、実施して下さい。
- 硬化の速さは…
【硬化が早い条件】
 - 混合量が多い
 - 温度が高い(50℃以上はNG)
 - 厚みが厚い
 - 熱が伝わりやすいものへの塗布
【硬化が遅い条件】
 - 混合量少ない
 - 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

7 加工・仕上げ 塗布後、ビニールなどをかぶせておくと、硬化物の表面が、平滑面で反転出来ます。

- 機械加工(ヤスリ掛け、フライス、研削、旋盤など)はできませんが、放電、ワイヤーカットはできません。
- エッチング加工は時間が掛かります。ブラスト加工は可能です。アルマイト処理はできません。

測定距離	温度	GM-8300 乾燥の目安(1mm厚)
10cm	110℃	9~10分
15cm	90℃	12~20分
20cm	70℃	15~25分
25cm	60℃	20~35分
30cm	50℃	25~45分
35cm	40℃	30~60分

Q&A…着くの、直せるの、どうなの？

ホームページ <http://www.sannet.ne.jp/blenny/>

- Q 耐熱性は？
A max240℃程度が目安です。高温のものは停止すると、必ず低温となります。この熱サイクルや熱ショックに耐えるように開発致しました。高温域でも、低温域でも粘り強いことで、耐熱・耐久性のある接着補修を可能にしています。
注意：直火に当たりますと燃えやすいため、直火での使用は危険ですので避けて下さい。
- Q プラスチックにはつくの？
A プラスチックには多くの種類があります。GM-8300より、MEK、塩化メチレン、など1液の溶着、又は、粘着、SGEなどをお薦めします。また、組立ASSYやプラント補修などで、どうしても構造接着をご検討の場合は、ご相談下さい。
- Q ポリパテ、板金パテにはつくの？
A どちらにも強力に接着します。板金に肉盛り、60℃～1時間加熱後、パテ仕上げして下さい。板金のサビ防止や低温焼き付けも可能です。硬化剤が多すぎると、GM-8300を加熱処理しない場合は、パテが重合阻害を起こすことがありますので注意して下さい。
- Q 溶接肉盛り、ピンホール修理できるの？
A ハッチリOKです。ピンホール凸凹仕上げ、防錆効果もあります。
A 接着面の面積は必要なの？
A 必要です。接着強さを出すことに効果的です。GM-8300は、化学結合の他に、表面の微細な凹凸によく入り込み固まる特性があります。投函効果と云いますが、この効果をより有効にする製品となっております。面積し方は、ブラスト処理→サンディング処理ですが、特に、耐ハクリ性能UPしますので、付属のサンドペーパーなどで、必ず実施して下さい。
- Q ネジ山の修理できるの？
A 予め、ボルトに離型剤No.10を塗布し、壊れたネジ山に、塗布し、そのままボルト締めすれば、接着&ネジ締めが完了します。離型処理をしないと、キャップボルトでも、はずせないことがあります。また、金属ほどの強度は出ませんので、ご注意ください。
- Q はがすとき、どうするの？
A ヒートガンで加熱や、ガスバーナーであぶって、洋食用ナイフ・竹ヘラなどで、すきとって下さい。また、叩いて衝撃を加えてとって下さい。殆どの溶剤や薬品には溶けませんので、加熱したり、衝撃を加えたりなどの物理的方法をお薦めします。
- Q 溶剤が入っているの？
A 主剤、硬化剤共に溶剤は入っていません。また、劇薬、毒物、特定化学物質なども配合していません。但し、誤飲等注意して下さい。
- Q メッキ、アルマイト処理、シボ加工はできるの？
A メッキは化学メッキ後、電気メッキは可能ですが、固着力は弱いですが。アルマイト処理は出来ません。シボ加工は、ブラスト加工をお薦めします。エッチングシボは、時間が大幅に掛かります。
- Q 自分量で、配合してはダメなの？
A 自分量で固まることはありますが、本来の性能が出ないとお考え下さい。配合比(重量比)は、主剤/硬化剤=100/10です。硬化剤を多く入れ過ぎると、硬化しないこともあります。付属のK-Kプレートで、正しくお使い下さい。