

「型取り」や「治具を作製する」場合

工程1 モデルの準備

- ①準備 材質が木材や石膏等の多孔質素材の場合は、完全に乾燥させてクリアラッカーを3回薄く重ね塗りをします。
- ②枠・モデル 枠の設置は熱伝導率の良い金属の使用を推奨します。枠を両面テープで固定し、漏れないように設置します。
- ③離型処理 次に市販のエポキシ樹脂用離型剤を全体にムラなく塗ります。(離型剤の使用法に従う)

工程2 計量・混合・攪拌(重要！) ☆配合比率は厳守です！ ☆

- ①計量 配合比率を厳守し、ポリコップ等に主剤と硬化剤を計りとりまします。
- ②混合・攪拌 主剤と硬化剤の“色調”や“状態”が均一になるように一生懸命混ぜて下さい。
洋食ナイフやヘラのようなコシが強く幅広の工具で、容器の底、側面も入念に混合して下さい。
- アドバイス！ ⇒ 容器を2個容易して、一個めの容器で手早く1～2分間混合したのち、二個めの容器に全量移し替えて1～2分攪拌すると混合不良を防止できます。

工程3 流し込み(注型)

樹脂を流し込む(注型)場合は、30cm～50cmくらいの高さから、流し込む先の一番低い面の一点に向けて、細く糸を引くようにしながら流し込みます。

アドバイス！ ⇒ 25mm以上の厚みをつけて流す場合は、時間を置いて何回かに分けて注型します。
間隔の目安は3～4時間です。樹脂の発熱に注意して、注型して下さい。

工程4 硬化養生

室温25℃の場合、10時間～15時間後が脱型可能な状態になる目安です。

「ライニング」や「積層」の場合

工程1 下地処理

- ①ケレン ☆接着させる場合は、下地処理をして、金属面を露出させ、粗面にするのがポイント！ ☆
使用する工具 ⇒ ブラスト、サンダー、サンドペーパー等で一種、又は二種ケレンを行います。
補修作業全体にかかる仕事量の9割をケレン工程に注ぎ込むぐらい重要な工程です！
- ②脱脂処理 アセトン(塗料屋さんで売ってます)や洗浄スプレー等の油分を洗浄することに優れた有機溶剤を用いて、油分と水分を完全に取除いて下さい！
- 注意！ ⇒ 油分が残っていると、苦勞してケレンしても剥がれの原因になり易いので注意して下さい。

工程2 計量・混合・攪拌(上記の通り)

工程3 ライニングの場合

液状KAN Puttyは、壁面、天井面では、一回の塗布厚みで0.2～0.3mm程度の厚みしか付きません。必要に応じて塗り重ねをして下さい。

積層の場合

ガラステープ、ガラスマットに樹脂を十分に含浸させたものを貼り付けます。市販の脱泡ローラーで気泡を除去しながら、任意の回数積層します。

工程4 硬化養生 ☆硬化時間は、温度と塗布厚みで変わる！ ☆

KANパテは、気温、接着面の温度、塗布厚みで大きく変わります！

- ⇒ 温度が高いと早く硬化し、低いと遅くなります。また、塗布厚みが厚い方が早く硬化し、薄い遅くなります。
- ⇒ 寒い時(15℃以下)は、投光器、温風ヒーター等で加温すると硬化速度を速めることができます！

KANパテの硬化時間と温度の関係

室温25℃での硬化時間

加熱条件

15時間

70℃×3時間～4時間