

製品をご使用になる前にこの説明書をよくお読みの上、保管して下さい。

使用上の注意



警告 この製品は有害物質です。取扱には充分注意して下さい。

1. 作業場所では十分な換気を行って下さい。
2. 万一ガスを吸引した場合は新鮮な空気を吸って下さい。
3. 必ず保護手袋をつけて作業を行って下さい。直接肌に触れると、皮膚に傷害が発生することがあります。
4. 誤って目に入った場合は、水で15分以上すすぎ、かゆみなどの異常が残る場合は専門医に相談して下さい。
5. 誤って飲み込んだ場合は、胃の中のものは吐き出さないで下さい。直ちに、口の中を水ですすぎ、大量の水を飲み、早急に専門医に相談して下さい。
6. 部外者や子供が触れる可能性のある場所に放置しないで下さい。



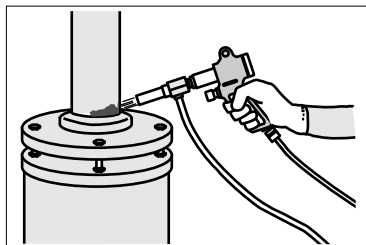
1. 同封の硬化剤以外のものと混合しないで下さい。
2. 廃棄にあたっては砂などの吸収材質に染み込ませ、固形化させた上で指定容器に入れて密封し、廃棄して下さい。

詳細データについては、「製品安全データシート」をご参照下さい。※製品安全データシートは弊社ホームページより取得するか、又は弊社までご請求下さい。安全にご使用いただくためにこの説明書の内容と各使用条件を充分考慮の上、取扱方法を決定して下さい。

■ **用途** : ポンプ、熱交換器管板・カバー、タンク、バルブなどの補修・肉盛メンテナンス
施工対象物は、清浄・硬い材質・表面乾燥・十分な表面処理の条件を満たしたものに限りです。

■ 施工方法

- ☆ 2液の混合は、塗布する表面の前処理を完了してから行なうようにして下さい。混合後の使用可能時間には制限があります。(下記2.混合「可使時間」参照)

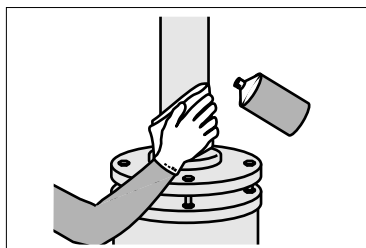


1. 前処理

1-1 表面処理

ベルゾナメタルを塗布する金属表面の汚れ、錆などを、金属ブラシ、グラインダー、サンドペーパーなどで完全に削り取ります。更に、サンド・グリットブラストにより表面を粗くします。

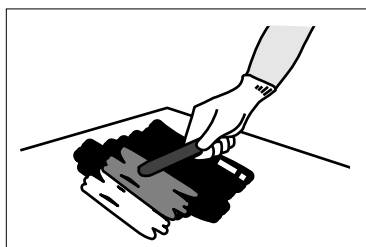
※ 推奨表面粗さ： 75 μ
(ISO規格 - ISO 8501-1 Sa 2 $\frac{1}{2}$ スウェーデン規格 - Sa2 $\frac{1}{2}$ <SIS 05-5900>)



1-2 表面クリーニング (脱脂)

クリーナーなどを使用して、オイル、グリスなどの表面の付着物、残余を完全に取り除きます。また、クリーナーの残余がないようきれいにウエスでふき取って下さい。海水や薬品が染み込んでいる場合は水洗いしてから乾燥させ、再度表面処理を行って下さい。

☆ 前処理が完全なほど、**接着力がアップ**します！



2. 混合

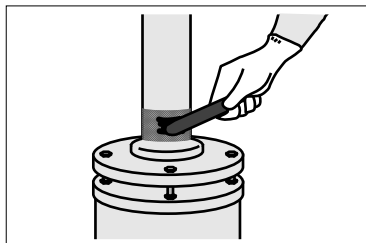
右の混合比を参照し、必要量のベース・硬化剤をボード上に取り出し、色むらがなくなるまで均一に混ぜ合わせます。(色むらがあると硬化しません。)

	容量比	重量比
ベース：硬化剤	4：1	11：1

混合後の使用可能時間は周囲温度により右のようになります。

温度	5	15	25	30
可使時間	120分	60分	30分	20分

☆材料温度が5℃以下の場合、**20～25℃程度まで温めて下さい!**



3. 塗布

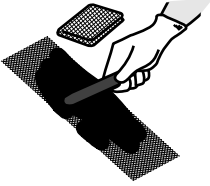
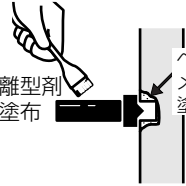
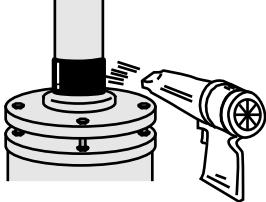
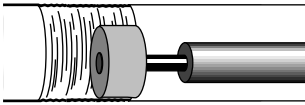
1の「前処理」を完了した表面に、刷毛・アプリケーションタなどを使って全体に薄く伸ばします。気泡ができないように注意して、必要な厚みまで塗布して下さい。

裏面の「硬化時間」と「塗布面積」の、データ表をご参照下さい。

☆ ピンホール防止のため、2層コートを基本とします。2層目は、1層目の塗布完了後6時間以内(周囲温度が15～20℃の場合)に行ってください。それ以上経過した場合は再度「前処理」をする必要があります。セラミックSメタルは2色あるので、1層目と2層目を色分けすることにより、膜厚が確認しやすくピンホール防止に役立ちます。

☆ セラミックRメタル等を下地とする場合、2時間以内に上記の通り塗布して下さい。

■ 施工のポイント

<p>補強テープの使用</p>  <p>圧力や温度が高い場合、また強度が必要な場合は補強テープを使用して下さい。</p>	<p>離型剤の使用</p>  <p>パッキンの当面や溝を再生する場合は、挿入されるパッキン側（治具）の表面に予め離型剤を塗布し装着して下さい。</p> <p>ベルゾナ金属の硬化後、パッキンの取り外しが容易になります。</p> <p>☆ 離型剤の乾燥時間：30分以上（20℃）</p>
<p>ポストキュア</p>  <p>塗布後2～4時間経過後、エアーヒーター、ヒートランプ等を使って60～100℃で最低4時間硬化させます。</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>物性の大幅アップ</p>	<p>研磨仕上げ</p>  <p>完成硬化後の表面は研磨仕上げが可能です。</p> <p>研磨仕上げ：6s可</p>

■ 硬化時間（塗布膜厚※6 mmとした場合）

温度	初期硬化	軽負荷・機械加工	重負荷	完全硬化
5	12時間	18時間	7日	10日
10	8時間	12時間	3日	5日
15	5½時間	9時間	2日	3日
20	4時間	6時間	1½日	2日
25	3½時間	4½時間	24時間	1½日
30	2時間	3時間	18時間	1日

※ 硬化の反応熱が発生するため、膜厚が厚い程、硬化時間が短くなります。

■ 塗布面積

塗布膜厚	塗布面積
0.5 mm x 2層	0.425 m ² / kg

- 製品仕様： ベース、硬化剤の2液混合タイプ[性状：半液状][色：ブルー・グレー]
- 製品荷姿： 1kg (425cc) 〈ヘラ、アプリケーションタ付き〉
- 製品内容成分： 詳細については「製品安全データシート」をご請求下さい。
 ベース：ビスフェノールAIP[®]ケトドリン<反応生成物>（10～30%）
 硬化剤：イソシアミン（10～30%）、ジイソシアミン（10～30%）、ヘンゾルアルコール（10～30%）
- 使用条件での注意事項： 以下の条件下での使用は、必ず代理店または弊社技術員にご相談下さい！
 ●周囲温度が5℃以下の場合
 ●周囲湿度が90%以上の場合
 ●塗布しようとする表面に湿気がある場合
- 保存期間： 製造より5年間（密封状態で0～30℃の通気性のよい場所に保管した場合）



保管状態が悪いと物性が劣化することがあります。
容器は密封し、直射日光の当たらない換気の良いところに保管して下さい。



”限りある資源の保全をモットーに”

ジャパンモレキュラーサービス株式会社

〒448-0028 愛知県刈谷市桜町5丁目34番地

【本社】TEL 0566(23)2411

FAX 0566(23)4854

URL ; <http://www.japamole.co.jp>

*この取扱説明書のデータは当社の実地試験もしくは公共機関の試験に基づいて作成されたものであり正確を期しておりますが保証するものではありません。
 *ご使用前には必ず本書、安全データシートを読んでから正確にお使い下さい。
 *BelzonaロゴはBelzona Polymerics Ltd.の英国及びその他の国における商標です。
 *その他記載されている会社名、製品名は、各社の登録商標または商標です。
 *各種認定は、英国Belzona Polymerics Ltd.その他各社が取得したものです。
 *Belzona Polymerics Ltd.
 Claro Road, Harrogate, HG14AY, England Tel: +44 (0) 1423 567641
 *この取扱説明書の内容は2009年3月現在のもので無断複写を禁じます。
 *内容については予告なく変更する場合があります。
 *お問い合わせはアドバイザーもしくは弊社までご連絡ください。

PRNO:JMS-2009.03