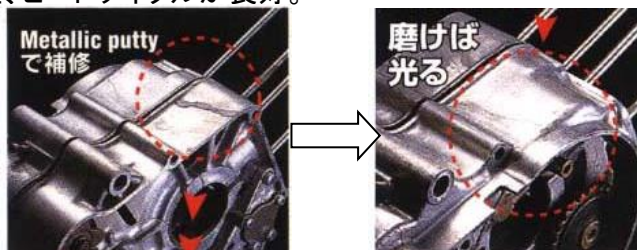


## EA934DB-5仕様 (メタリックパテ)

# 耐熱補修剤

- 特長
  - ・ バフ掛け迄行えばステンレス調の金属光沢がでる。
  - ・ 研磨の度合いでシックなメタリック感を出すことが出来る。
  - ・ 特殊アルミ材を使用しているので、きめ細かい精密補修が可能。
  - ・ 耐熱性、ヒートサイクルが良好。



・食品衛生法(厚生省告示第370号)規格合格

- 主な用途
  - ・ キャビテーションで腐蝕したエンジブロックの補修用
  - ・ クランクケースの補修用
  - ・ 160℃(連続使用時)の耐熱を必要とする補修用
  - ・ 金属光沢(シルバー系)を必要とする補修用
  - ・ 電鍍型、プラ金型の精密補修、ZAS(低融点合金)型の補修等
  - ・ 金属光沢を有するミニチュアモデルの作製等

- 主成分
  - ・ エポキシ樹脂+高純度アルミ粉+変性脂環式ポリアミン

- 配合比率
  - ・ 主剤：硬化剤＝5：1(重量比)、5：1(容積比)

### □ 特性表

カラー	可使時間	塗膜硬化時	連続使用耐熱温度	使用限界耐熱温度	外観	比重
薄灰色 (研磨後シルバー)	25分/25℃	16時間 (1～6mm)	150～ 160℃	250℃	パテ	1.7

圧縮強さ (Mpa)	引張り強さ (Mpa)	曲げ強さ (Mpa)	引張りせん断接着強さ (Mpa)	硬さ (ショア-D)	収縮率 (%)	縦弾性係数 (MPa)	線膨張係数
59～69	29～39	69～78	17～20	85	0.05	5,096	40X10 <sup>-6</sup>

- \* 上記数値は参考値として記載したものであり、保証値ではありません。
- \* 可使時間 主剤と硬化剤を混合してから使い切るまでの時間のこと。

### (EA934DC-2 選択用途参考)

- ・ 鋼、真鍮、アルミニウムの接着/補修
- ・ コンクリート/石材
- ・ 鋳物補修(巣埋め/キズ埋め/穴埋め)
- ・ 接着固定
- ・ 機械補修
- ・ ボルト穴、ネジの補修、タップ穴の再加工
- ・ パイプ補修とライニング
- ・ タンクの補修
- ・ バルブの補修
- ・ 耐熱補修

品番	カラー	連続使用	使用限界	硬さ	可使時間	塗膜硬化時	外観(25℃)
EA934DG	濃灰色	200～ 220℃	300℃	89	5～10分 /25℃	4時間 (1～6mm厚)	パテ
<del>EA934DF-4</del> (鉄粉タイプ)	濃灰色	150～ 160℃	250℃	87	30分/25℃	16時間 (1～6mm厚)	パテ
EA934DC-2 (アルミ粉タイプ)	薄灰色	150～ 160℃	250℃	87	30分/25℃	16時間 (1～6mm厚)	パテ
EA934DB-5	薄灰色	150～ 160℃	250℃	85	25分/25℃	16時間 (1～6mm厚)	パテ

廃番

### 優れた特長 1

**火を使わず  
金属の接合や  
穴埋めができる。**

デブコン製品は、火の使えない場所や火(溶接等)によって補修部分以外に影響を与える二次的問題が発生するような時、また作業性の悪い条件下にも安心して使用できます。

### 優れた特長 2

**特別な技能や  
テクニックがいらず、  
簡単に配合できる。**

**主剤と硬化剤を  
正確に混合**

デブコンの主剤と硬化剤を使用説明書の混合比率に従って正確に秤で計量して、十分に混合、攪拌して下さい。混ぜ残しのないように主剤と硬化剤が均一になるまで十分に混合して下さい。また冬期など低温下では固くなって混ぜにくくなります。その時は使用前に主剤を暖めておいて下さい。(目安20～25℃)

### 優れた特長 3

**常備しておけば、  
緊急時に  
すぐ使える。**

デブコン製品は、治工具や補修剤においてあらゆる産業界のリーダーとして努力しております。デブコン製品を常備しておく事で油漏れや水漏れなど緊急時の補修に役立ちます。

## 1 下地処理



### ① 塗布する表面をきれいにする

デブコンを塗布する表面は全て乾燥させ、きれいに汚れを落とす必要があります。塗装、錆、メッキなどは研磨用プラスチック、その他機械工具を用いて除去して下さい。しかし、「ざらつき」があることが大切です。

※補修している間、その表面に流れ出ている液体は全て止めなければなりません。



### ② ケレン処理 (粗めのざらつきをつける)

ショット・ブラスト又は目の粗い研磨工具(珪砂5号、ヤスリ、#40サンドペーパーなど)でケレン処理(粗めのざらつきをつける)を行います。ケレン処理後、速やかに脱脂処理を行って下さい。※錆の発生や酸化をさけるために出来る限り早く補修作業に移って下さい。

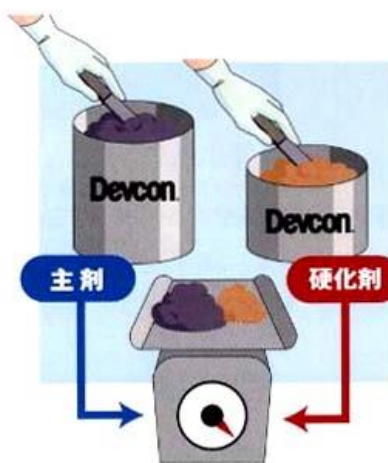


### ③ 脱脂処理

油やその他異物はたいてい表面下に染み込んでいるので、アセトン、MEK(メチル・エチル・ケトン)、など揮発性の高い溶剤を用いて脱脂処理を行って下さい。

※ガソリン、ラッカーシンナー、ベンジンなどは使用しないで下さい。それらは完全に揮発せず不揮発成分が残って薄い膜を形成し、接着を阻止してしまふからです。

## 2 混合



**パテ状デブコン**  
平らな板か厚紙の上に取り出し、パテナイフ、ヘラなどで混合すると混ぜやすい。



**液状デブコン**  
缶やポリエチレンなどプラスチックの容器に主剤と硬化剤を移しパテナイフなどで約5分間攪拌して、十分に混合する。

### 主剤と硬化剤を混合

デブコンの主剤と硬化剤を使用説明書の混合比率に従って正確に秤で計量して、十分に混合、攪拌して下さい。混ぜ残しのないように主剤と硬化剤が均一になるまで十分に混合して下さい。また冬期など低温下では固くなって混ぜにくくなります。その時は使用前に主剤を暖めておいて下さい。(目安20℃~25℃)

※説明書には容積比が表示してありますが、これは計量誤差が生じやすいため、なるべく秤を用い重量比で計算して下さい。

## 3 硬化



### 硬化時間とその目安

デブコンは、温度が高いと硬化が早くなり、低いと遅くなります。また、厚く塗ると硬化が早くなり、薄く塗ると遅くなります。この性質を知っていると、早く硬化させたい時には、加熱すればよいのだと判ります。下記はその目安です。デブコン製品のほとんどは、主剤と硬化剤を混合することによって、化学反応で硬化します。

16時間のデブコン	70℃程度	3~4時間加熱します。
4時間のデブコン	70℃程度	1~2時間加熱します。
1~2時間のデブコン	70℃程度	15~30分間加熱します。
HRスーパー3000	100℃程度	30分~1時間加熱します。