

## EA934DF-3仕様

(鉄補修パテ)

# 金属補修・再生

### ◆ 主な特長

- 速硬化タイプ (EA934DF-2の4倍の速さで硬化するタイプ)
- 金属全般、木材、コンクリート、石材に対し接着力が強い
- 電気の不良導体で、電気腐食も起こらない
- 硬化後は各種ハンド&機械加工が可能
- 貯蔵安定性に優れ、長期保存が可能
- 鉄粉配合
- 鉱物油、ガソリン、水に対して優秀な耐性を有する

### ◆ 主な用途

- 各種機械装置の亀裂や巣の充填
- 各種パイプ、バルブ、フランジ、タンク接続部の漏れ止め
- 鑄鉄の巣埋め等
- タンク接続部の漏れ止め
- 金属の接着、防蝕用接着

### ◆ 組成

エポキシ樹脂+鉄粉

### ◆ 混合比率 主剤：硬化剤

重量比 7：1

容積比 5：2

用途	タイプ	カラー	可使用時間	塗膜硬化時	耐熱温度	外観(25℃)
金属全般、木材、コンクリート、石材	鉄粉タイプ	濃灰色	7~8分 /25℃	4時間 (1~6mm厚)	100℃	パテ

### ◆ 物理的特性

比重	圧縮強さ (Mpa)	引張り強さ (Mpa)	縦弾性係数 (Mpa)	曲げ強さ (Mpa)	引張りせん断接着強さ (Mpa)	硬さ (ショア-D)
2.3	49~59	25~29	5,349	39~49	17~20	85

線膨張係数 (cm/cm/℃)	熱伝導率 (W/m/k)	収縮率 (%)	耐熱温度 (℃)	誘電率	絶縁破壊強さ (KV/mm)
70X10 <sup>-6</sup>	0.57	0.06	100	67.5	1.2

\* 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。

\* 可使用時間 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。

### (選択用途参考)

- ・コンクリート/石材
- ・鑄物補修(巣埋め/キズ埋め/穴埋め)
- ・速硬化(短時間補修)
- ・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
- ・ポンプ補修/水
- ・タンクの補修
- ・バルブの補修

	品番	用途	タイプ	カラー	可使時間	塗膜硬化時間	耐熱温度	外観(25℃)
デブコン A	EA934DF-2	金属全般、木材、コンクリート、石	鉄粉タイプ	濃灰色	45分/25℃	16時間	120℃	パテ
デブコン SF	EA934DF-1	金属全般、木材、コンクリート、石	鉄粉タイプ	濃灰色	3~5分/25℃	1時間	90℃	パテ
デブコン AQ	EA934DF-3	金属全般、木材、コンクリート、石	鉄粉タイプ	濃灰色	7~8分/25℃	4時間	100℃	パテ
デブコン B	EA934DP-1	金属全般、木材、コンクリート、石材	鉄粉タイプ	濃灰色	45分/25℃	16時間	120℃	液
デブコン F	EA934DC	金属全般、木材、コンクリート、石材	アルミ粉タイプ	薄灰色	60分/25℃	16時間	120℃	パテ
デブコン F2	EA934DM-20	金属全般、木材、コンクリート、石材	アルミ粉タイプ	薄灰色	75分/25℃	16時間	120℃	液
デブコン ST	EA934DB	金属全般、木材、コンクリート、石材	ステンレス粉タイプ	薄灰色	60分/25℃	16時間	120℃	パテ
デブコン WR	EA934DF-5	金属全般、木材、コンクリート、石材	アルミナ粉タイプ	濃灰色	50分/25℃	16時間	120℃	液
デブコン WR2	EA934DF-6	金属全般、木材、コンクリート、石材	アルミナ粉タイプ	濃灰色	50分/25℃	16時間	120℃	パテ

### 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ことが必要です。塗装、錆、メッキなどは研磨用ブラスト、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(硅砂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。

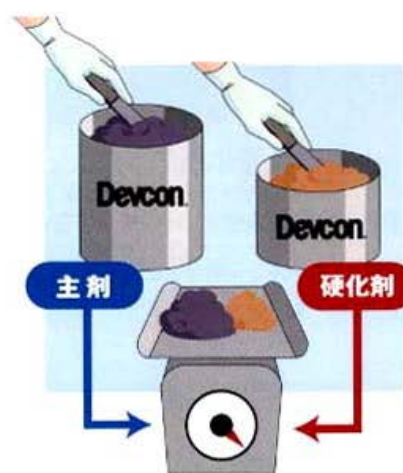


### ③ 脱脂処理

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揮発成分が残って薄い膜を形成し、接着を阻止してしまうからです。

## 2 混合



### 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。