

## EA934DG仕様 耐熱補修パテ

# 耐熱補修剤

500gセット・耐熱プライマー・促進剤・ガラスクロス・ヘラ付

### < 主な特長 >

- 溶接ができない、火気の使えない箇所での使用に最適
- 高温時での性能に優れ、熱を受け続けた場合による劣化が少ない
- 金属に対して強力な接着力
- 異種金属の補修や接着を行っても電蝕を起こさない
- 高温の状態でも、十分な剛性を保つ(ガラステープを併用して下さい)
- 高温の補修では、発泡することなく数秒から数分で硬化するので緊急の修理には最適
- A剤とB剤の混合比率が1:1(重量・容積共)のため、現場での作業が非常に簡単(混合比率はかなりラフでも良い)
- A剤・B剤共にほとんど毒性が無い為かぶれません

### < 主な用途 >

- 蒸気配管や給油管の漏れ止め
- エンジンブロック、クランクケース、ラジエーター等のクラックや腐蝕部補修
- パイプ、バルブ、フランジ等の補修
- 熱交換器、ボイラー等の腐蝕部やクラックの補修
- 各種プラント機器・装置の肉盛り補修

### ☆ ご使用に適さない条件の代表例

- (1) アルカリ性の薬液に接する箇所。
- (2) 熱水タンク、スチーム配管などの内側からの補修。  
\* 外側からの補修は全く問題ありません。

### < 保管上の注意 >

本製品は必ず低温で保管して下さい。温度の高い所に放置するとB剤は硬化して使用できない状態になります。最適保管温度は5℃です。

### < 物理的特性 >

- 混合比率                      重量比    1 : 1  
(主剤 : 硬化剤)              容積比    1 : 1

| カラー | 可使時間          | 塗膜硬化時           | 連続使用         | 使用限界 | 外観(25℃) |
|-----|---------------|-----------------|--------------|------|---------|
| 濃灰色 | 5~10分<br>/25℃ | 4時間<br>(1~6mm厚) | 200~<br>220℃ | 300℃ | パテ      |

| 比重  | 圧縮強さ<br>(Mpa) | 引張り強さ<br>(Mpa) | 曲げ強さ<br>(Mpa) | 引張りせん断<br>接着強さ<br>(Mpa) | 硬さ<br>(ショア-D) | 熱伝導率<br>(W/m/k) |
|-----|---------------|----------------|---------------|-------------------------|---------------|-----------------|
| 2.3 | *88~98        | *59~64         | *127~134      | 12~15                   | 89            | 0.52            |

\* ガラスクロス併用の数値です。

\* 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。

### < ご使用前に >

- (1) 本製品は温度が高いと非常に早く硬化し、低いと著しく硬化が遅くなる性質を持っています。極端な例では混合の最中に硬化することもありますので、ご使用の際は少量ずつ混合して下さい。間違っても全量を一度に混合することは避けて下さい。
- (2) 本製品は水が介在すると硬化反応に支障を来します。又、半硬化のエポキシ樹脂の上に塗ると接触面は硬化しません。

(EA934DG 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)
- ・速硬化
- ・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

## ○ 比較表

| 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～<br>220℃ | 300℃ | 89 | 5～10分<br>/25℃ | 4時間<br>(1～6mm厚)  | パテ      |
| 廃番 EA934DF-4<br>(鉄粉タイプ) | 濃灰色 | 150～<br>160℃ | 250℃ | 87 | 30分/25℃       | 16時間<br>(1～6mm厚) | パテ      |
| EA934DC-2<br>(アルミ粉タイプ)  | 薄灰色 | 150～<br>160℃ | 250℃ | 87 | 30分/25℃       | 16時間<br>(1～6mm厚) | パテ      |
| EA934DB-5               | 薄灰色 | 150～<br>160℃ | 250℃ | 85 | 25分/25℃       | 16時間<br>(1～6mm厚) | 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

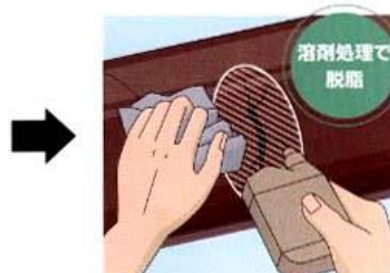
デブコンを塗布する表面は全て乾燥させ、きれいに汚れを落とす必要があります。塗装、錆、メッキなどは研磨用ブラスト、その他機械工具を用いて除去して下さい。しかし、「ざらつき」があることが大切です。

※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(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。

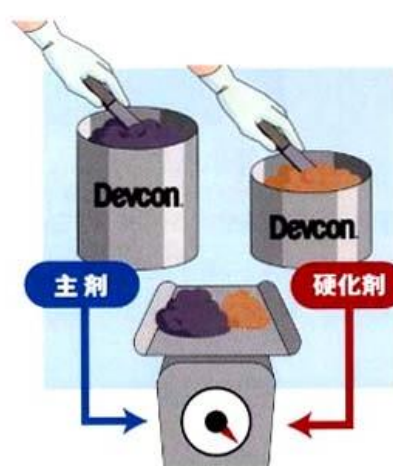


### ③ 脱脂処理

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。



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。

## 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。 |