

EA934DR-2A仕様
ゴム補修パテ

常温硬化型ポリウレタン補修剤

治工具、型の製作や複製ゴム製品の補修、防音ライニングなど

◆ 主な特長

- 引張り及び引き裂き強度が強い
- 伸び及び弾性が大きい
- 収縮率が非常に少ない
- 耐摩耗性がある(衝撃摩耗に効果有り)

◆ 主な用途

- ゴムロールの製作又は修理
- ベルトコンベアー、ゴムホース等ゴム製品の現場補修
- ポンプ、タンク、シュート、遠心分離機、パーツフィーダー等の内面保護ライニング
- 保治具、金属成形ダイス、ダイパッド、コアボックスの製作
- フレキシブルモールドの製作
- ショックパッド、バンパー、クッションの製作
- 機械装置等の振動や騒音防止

* 騒音防止に関しては、米国OSHA基準1910.95他全てに合格

○ 混合比率 重量比 10 : 4
(主剤:硬化剤)

カラー	可使時間	塗膜硬化時	耐熱温度	外観(25℃)
黒色	25分/25℃	16時間 (1~6mm厚)	乾 80℃ 湿 50℃	パテ

○ 物理的特性

比重	ゴム硬度 (ショア-A)	脱型可能 時間(25℃)	引張り強さ (kg/cm ²)	収縮率 (%)	引裂き強さ (kg/cm)
1.2	80	10時間	120	0.14	55

耐摩耗性 (重量減量mg)	伸び率 (%)	絶縁破壊強 さ (KV/mm)	5mm厚での 塗布面積 (500g)
280	300	13.8	840cm 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。

* 1 耐摩耗性-テーバーH18, 1000rpm/1kgの荷重で試験した場合の減量
(注) 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。

(選択用途参考)

- ・コンクリート/石材
- ・コーティング(耐衝撃/耐摩耗)
- ・コンベアーベルト補修
- ・サイクロン
- ・エキスパンションジョイント/コントロールジョイント
- ・フィーダーボールライニング
- ・ガスケット
- ・接着固定
- ・ホッパー/石炭シュートライニング
- ・メタルコーティング
- ・騒音削減
- ・微振動/可動部の補修
- ・配管、設備機器の粉体摩耗の補修
- ・パイプ補修とライニング
- ・ポンプ補修/水
- ・ベルトコンベアー/ゴムロール/ゴム部品

○ 耐薬品一覧(EA934DR-2A)

酸	酢酸(希釈)10%	不可	炭化水素	ベンゼン	不可			
	酢酸(冷却)	不可		ガソリン(無鉛)	不可			
	塩酸10%	良		ミネラルスピリッツ	不可			
	塩酸36%	良		灯油	不可			
	硫酸10%	良		トルエン	不可			
	硫酸50%	良		キシレン	不可			
	硝酸10%	可		塩炭酸化水素	4塩化炭素	不可		
	硝酸50%	可			塩化メチレン	不可		
	リン酸10%	良			過塩化エチレン	不可		
	リン酸50%	可		1,1,1-トリクロロエタン	不可	塩	硫酸アルミニウム10%	良
	アルコール	メタノール		不可	炭酸ナトリウム10%		良	
ケトン	イソプロパノール	不可	第3リン酸ソーダー10%	良				
	アセトン	不可	食塩水	良				
アルカリ	メチルエチルケトン	不可	その他	カッティングオイル	不可			
	硫酸シモニウム20%	良		ビール	可			
	硫酸カリウム20%	良		ワイン	可			
	硫酸カリウム40%	良		コーンオイル	可			
	水酸化ナトリウム10%	良		苛性ソーダ	可			
	水酸化ナトリウム20%	良						

耐薬品性試験は、研究室に於いて数年間に渡り室温で確認された結果です。細心の注意で臨み測定された試験結果ではありますが、参考値としてご利用下さい。尚、本データは保証値ではありませんので、重要な箇所へのご使用は事前のテストを行う等、使用目的に適するかどうかをご確認の上、ご使用下さい。

○ 比較表

品番	カラー	可使時間	塗膜硬化時間	耐熱温度		ゴム硬度(ショア-A)	脱型可能時間(25℃)	耐摩耗性(重量減量mg)	伸び率(%)
				乾	湿				
DR-1	黒色	10分/25℃	10時間	80℃	50℃	94	5時間	330	300
DR-2	黒色	25分/25℃	16時間	80℃	50℃	80	10時間	280	300

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℃)

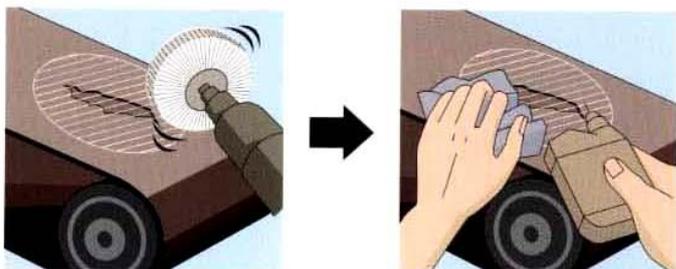
優れた特長 3

**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。

A. ベルトコンベアーの補修

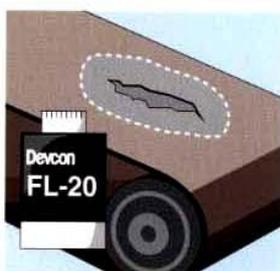
1 下地処理



補修部分の脱脂

ベルトの補修箇所とその周辺部を十分に脱脂し、表面を粗く研磨することでより強く接着します。詳しく“下地処理”の項目を御参照下さい。

2 表面処理



プライマーFL-20を損傷部の周辺から10~20cm広めに塗布し乾燥させる。

補修硬化を高めるための表面処理 (プライマーの塗布)

フレクサンでの補修を成功させるために、接着を強力にするフレクサン専用プライマーFL-20を補修部分周辺から10~20cm広めに薄く(膜厚0.1~0.2mm位)塗り、室温で15~30分放置して乾燥させます。

※プライマーFL-20の塗布は、下地処理後、すぐに行ってください。

3 塗布



フレクサン80Pを塗布

フレクサン80Pを混合・攪拌後、補修部分の周辺(プライマーを塗布した面の上)に塗布していきます。塗布したフレクサンは“凹凸をつけず、薄くのばす”ことにより、滑らかに仕上げ、ベルトと水平になるようにします。

※補修部分はベルトの表面から少なくとも3mm以上の盛り上げで塗布。

B. フィーダーボールなどの防音ライニング加工

フレクサンの優れた性質、“弾性・耐衝撃性”

フレクサンの優れた性質の一つに“弾性”があります。また、製造プラントのフィーダーボール、そしてセメント、石炭、鉱物プラント等のシュート部やサイクロンのような装置で要求される“耐衝撃性”をも兼ね備えております。ライニングにおいては良い接着力を得るためのプライマーの塗布と共に適切な厚みをつけることが重要です。



※金属表面にはプライマーFL-10を、続いてプライマーFL-20を塗布して十分乾燥させ、フレクサンを塗布。耐摩擦性を向上させるために厚みを少なくとも2mm以上付けて塗布すること。

1 下地処理

フレクサン80Pを塗布

表面を粗面化する事で接着が強力になります。ディスクサンダー等で表面を研磨してきれいにして下さい。詳細はP28“下地処理”の項目を御参照下さい。

2 表面処理

プライマーの塗布、そして養生

金属表面にはプライマーFL-10を塗布していき、十分乾燥させます。続いてプライマーFL-20を塗布して下さい。次の作業に移る前に30分間養生して、乾燥させて下さい。

3 塗布

フレクサンを塗布

フレクサンを塗布して下さい。耐摩擦性を向上させるためには塗布厚みを少なくとも2mm以上付けて下さい。

※フレクサンを塗布する前に“突き合わせ部分”がスムーズになっている事を確認しておいて下さい。“エッジ”部分にバリ等鋭角な部分を残したままにしておくと後に骨材等がくい込んで亀裂が入ってしまいますので御注意下さい。