

■船、カヌー、自動車、サーフボードなどの補修

■プラスチック部分の割れやへこみを補修

■作品品などの造形

FRPとは、ガラス繊維強化プラスチックのことです。軽くて丈夫なことから船舶、自動車部品、ヘルメットなど幅広く使われています。

FRP 成型のご案内

使い方は簡単!

1回の工程で約0.8mmの厚さになります。
②と③を繰り返すことで、好みの厚さまで塗り重ねればOK!!

色数

アメ色、クリアー、ホワイト

乾燥時間

	アメ色・ホワイト	クリアー
20℃	約 20~40 分	約 60~90 分
冬期	約 30~60 分	約 2~3 時間

硬化剤添加比率

気温	10~15℃	15~25℃	25~30℃
添加比率	約 10%	約 7%	約 5%

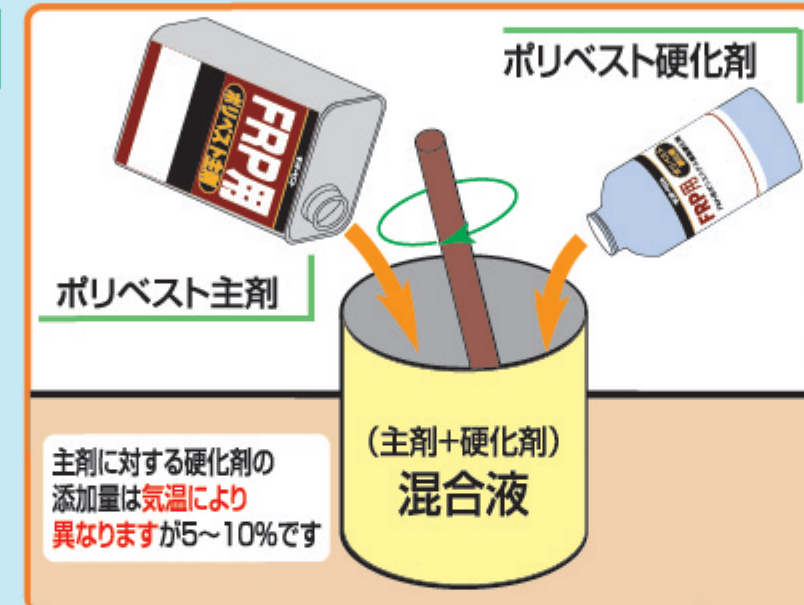


補修

造形

step 1

主剤と硬化剤を混ぜ合わせます。



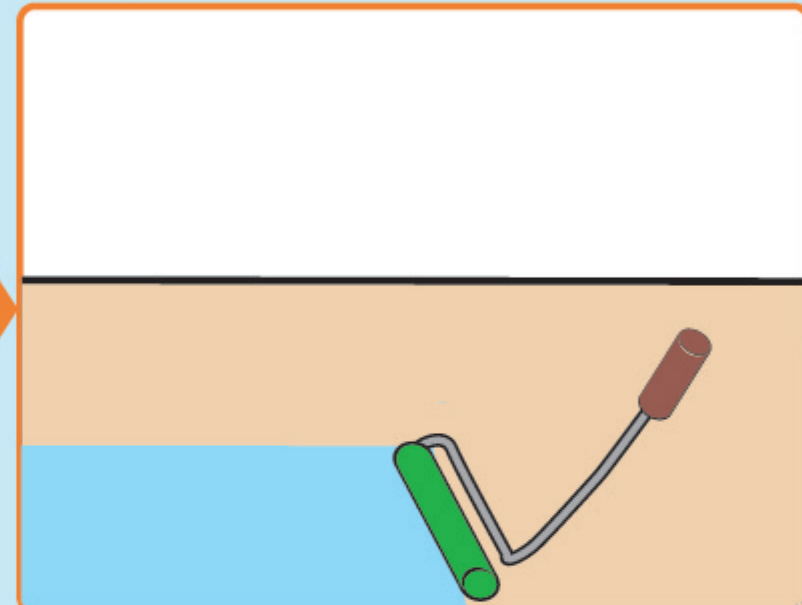
step 1

主剤と硬化剤を混ぜ合わせます。



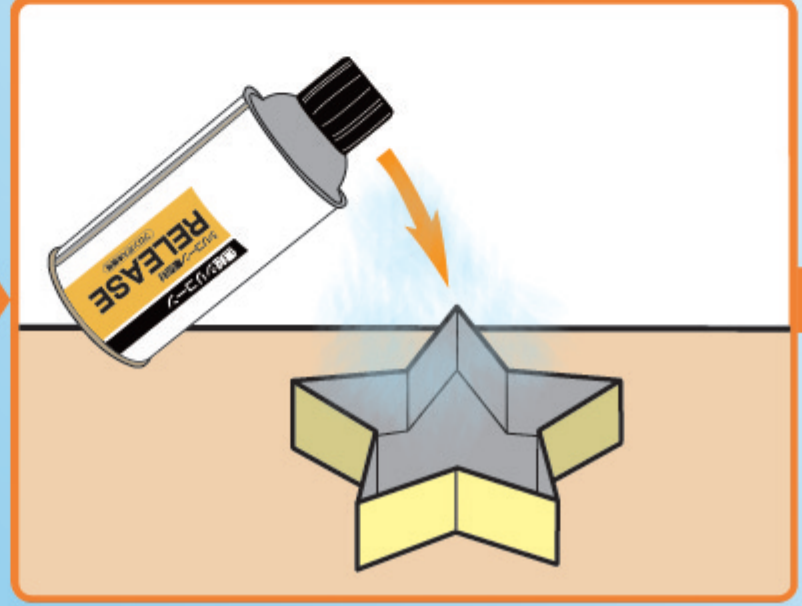
step 2

グリーンローラーで混合液を塗布します。



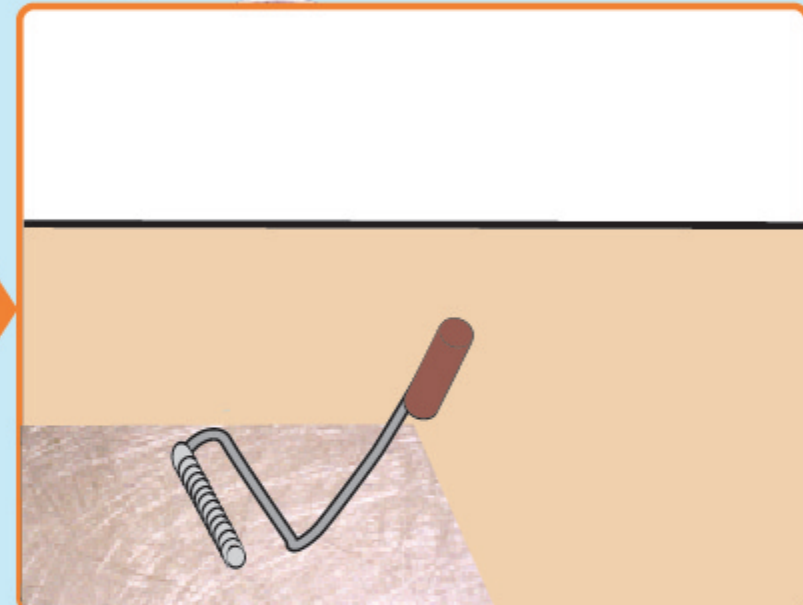
step 2

型枠に離型材を塗布します。



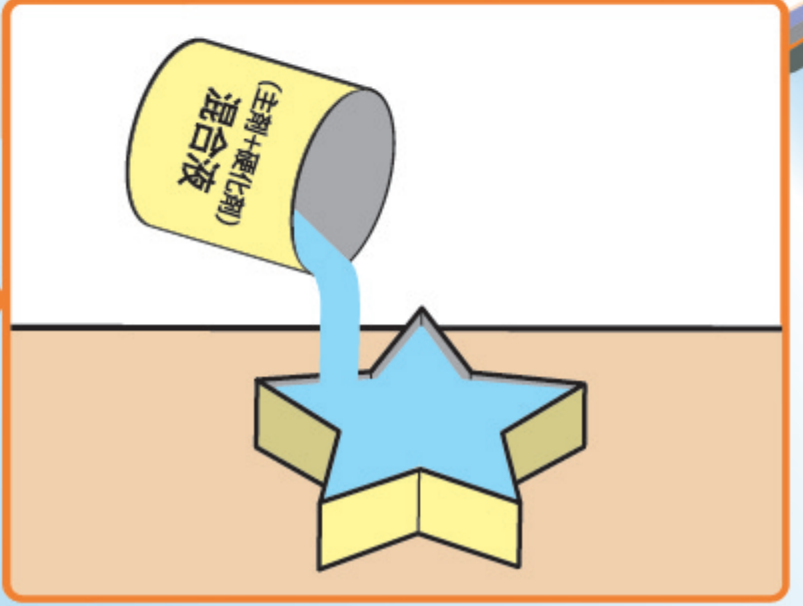
step 3

すぐにマット(クロス)を敷き、鉄ローラーにて空気を抜きます。

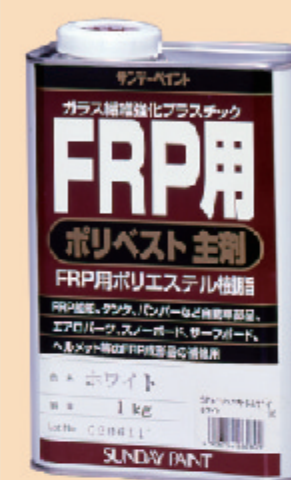


step 3

混合液を流し込みます。



ポリベスト 主剤



硬化剤と反応し固まります。ガラスマットまたはガラスクロスに含浸させて強化プラスチックにする樹脂です。

鉄ローラー



マット、クロスを敷き、FRPを含浸させた時の空気を除去する為のローラー。

ポリベスト 硬化剤



ポリベスト主剤に添加する硬化剤です。気温により添加量は異なりますが、主剤に対する混合比は5~10%以下です。入れすぎますとワレの原因となります。

ポリベスト 洗浄剤



使用後の用具の洗浄や、FRPの汚れ(ワックス、油分など)の除去に使用します

ガラスクロス ガラスマット



主剤と硬化剤を混合した液を含浸させてFRPにする素材。補強用として使用します。仕上がりはマットの方が良いですが強度はクロスの方が優れています。

ポリベスト パテ用基材



混合液と練り合わせるによりポリエステルパテとして使用。混合比はポリベスト混合液(1):タルク(1.3~1.5)が標準です。

ローラー



混合液の引きならし用ローラー。

離型剤



FRPの造形に使用。型枠に塗布し、混合液を流し込みます。鉄部とプラスチック部に使用できます。