

作業前に必ずお読み下さい。

補修作業例

PPバンパーの補修例

樹脂バンパーの変形はドライヤー等で軽く暖めながら変形部位を元に直し整形後作業します。

1.成形後脱脂します



脱脂には充分の時間をかけ2回～3回繰り返してください。

補修部分（裏・表の両面）をアセトン・シリコンオフ等で脱脂します。

サンディング後に脱脂する場合は脱脂剤は完全に乾燥させて下さい。（水分が残っていると密着不良の原因となります。）

2.補修箇所のサンディング



サンダーを低回転で、補修部面を薄く削り、破損部を整え 水分の含まないエアで削粉を吹き飛ばして下さい。

研磨時の粗研ぎは避け、バリ、ササクレは気泡や密着不良の原因となります、しっかり除去後作業して下さい。

3.表面処理



グラスPRIMER

加熱処理が出来ない箇所及び難接着の材料にお使い下さい。

表面に光沢が出る程度にわずかバーナー等で樹脂表面を少し加熱します

注：P P樹脂以外は加熱の必要がありません

加熱は樹脂組織を活性化させ、グラスの接着力を高める効果が出ます。

4.補強・補修



補強テープ

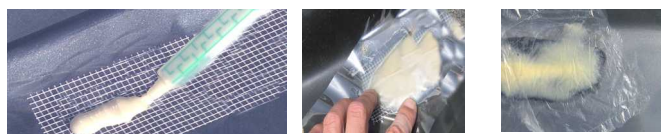
補強用テープ（FG-10/FG-20）はグラス塗布前に補修部に被せます。

欠損部分はテープで形を作った後にグラスを乗せると作業が楽に出来ます。

補強テープは裏・表面に被せます。

キズが小さい場合は補強テープは要りません。

5.グラス塗布



ポリエチレン材を被せ押さえます。

補修部にグラスを充填します。この時ノズルの先端が補修面より離れないように作業して下さい。

（溶剤の中に空気溜まりが出来るのを防ぎます。）

注：ミキシングノズルを装着し、最初の少量を試し出し、主剤と硬化剤が同量出ている事を確認後使用して下さい。

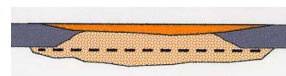
（同量に出ない時は硬化不良の原因になります。）

注：新しくノズルを装着した場合も最初の少量は試し出しします。

注：ガンの操作をゆっくり押し出す方が溶剤は良く混ざります。

注：ノズル内の溶剤が硬化しているときはガンを押さないで下さい、液漏れの原因になります。

6.仕上げ行程



仕上げ作業はサンディングタイム後に始まります。低回転で研磨して下さい。

サンディングタイム(研磨作業までの保留時間)

GR-30HS : 5分

GR-90GI : 15分

GR-90 : 15分

GR-300 : 40分

GR-600 : 60分

外気温23 基準

時間はあくまで目安です、溶剤表面にツメが立たなくなっからサンディング等の仕上げ作業をしてください。

ポイント：保留時間が長いほどより密着します。

ポイント：充填後に高密度ポリエチレン材を被せグラス外周を中心にしっかり樹脂に押さえ付ける事でより密着します（硬化後にポリ材を剥がします）。

溶剤の温度が40 以上又は5 以下での作業は避けて下さい、硬化不良の原因になります。

220ml溶剤のノズルの取り付け法

外キャップを少し上にずらした状態で強くひねりませ、溶剤の先端が折れカシメが外れます。



先端のカシメが無い状態

溶剤の掃除

使用前に溶剤の出口を確認し、乾いている場合は針金の様な物で先端の掃除をしてからノズルを取り付けてください。



グラス溶剤の保存方法

高温・多湿は避け、ミキシングノズルを付けたまま立てた状態で保存してください。

高温・多湿の無い環境で保存

