

# G-METALL(ジーマタル)GM-8300 使用実例

## 肉盛り耐熱剤・穴埋め作業・溶接補強



欠けた冷却フィン修理。



計量後混ぜ合わせ  
しっかり練り合わせ。  
(**此处が肝心です**)



肉盛り・硬化後に研磨・塗装。



マニホールド・フランジ部の電蝕。



急ぐ時や気温の低い  
時は加熱で硬化が早  
くなります。  
(**50 で約20分**)



肉盛り・硬化後に研磨仕上げ。



内側よりケースにクラック。



穴が大きい時は表面に  
アルミ板を被せ補強。



アルミ部分より広く肉盛り。



接着板金の切り継ぎ部分のライン消しパテとして使用。



腐ったタイヤハウス  
サビ部分を完全に落とす。



あて板で補強後肉盛り。

Gメタル(GM-8300)は耐熱肉盛り補修剤です。アルミ製品・アルミダイキャストの修理やステンレス・鉄・真鍮等殆どの金属に適しています。

肉盛り以外にもパネル用のパテとして、腐れ部整形や接着板金のゴーストライン消しにと幅広く使用出来、使い道は他用途です。

**注意：GM-8300は接着板金の接着剤では使用できません。**

**接着板金用接着剤はGR-012(イングレスト)を使用ください。**

# Gメタル - GM8300の使用方法

下地処理と配合・混合

補修例写真集

## 配合は10対1です。

### 下地処理

GM - 8300は溶接のように材料材質が溶け合って接着効果を出すのではなく、下地の粗面に接着剤が手のようにつかまり、接着強度を出しますので、パテ状である事が重要です。通常ベルトサンダーなどを使用し、紙やすり番手は#80以下を使用します。

### 配合

主剤（灰色）と硬化剤（黒色）は10対1の容量で配合します。

混合は十分に混ぜ合わせてください。混ぜ合わせが不足すると、硬化するところと、硬化しないやわらかい状態で固まります。

冬は混合しにくいので、ヘアードライヤー及び電熱器を使用し、暖めれば柔らかくなり混合し易くなります。

常温23℃で2時間～6時間で硬化します。

### 硬化を早くするには

加熱60℃では30分間で硬化します。

硬化が開始して、固まり始めは60℃以下で、

硬化が始まれば60℃ - 80℃で硬化させるとGM8300の性能特性が良く出ます。

### 外気温が5℃以下の場合

5℃以下の場合硬化は極端に遅くなったり、硬化しないときもあります。必ずイ可らかの加熱をしてください。

主剤成分：ビスフェノールA型エポキシ樹脂+ビスフェノール型エポキシ樹脂+変性エポキシ樹脂+アルミニウム粉末と混合した混合物

硬化剤：脂肪族アミン+変成脂肪族アミン+環状脂肪族アミン

消防法危険物第4石油類第4石油類、第4石油類第3石油

**注意：**ご使用前に説明書を読み、ご理解の上ご使用下さい。火気のある場所で使用しないでください。使用中は手袋・ゴーグルマスクを使用ください。皮膚についた場合直ちに水道水で、石鹸を使ってよく洗い流す。蒸気を吸入した場合通風の良い所へ移動し、新鮮な空気を深呼吸する。また、良くうがいをする。誤飲の場合吐かせ、直ちに医師の手当てを受けて下さい。誤って、眼に入った場合、こすらずに水道水で洗い流し、直ちに医師の手当てを受けて下さい。子供の手の届かない所に保管して下さい。

## アルミダイキャスト修理



排気マフラー修理



排気マフラー穴あき



GM8300の肉盛り部分にペットボトルなどの容器を切り、肉盛り部に硬化するまでガムテープで固定して置いてください。

## 作業上の注意

### 塗布

角部に肉盛りする場合はビニール袋の角に詰め、ケーキのクリームのように肉盛りすれば、角にしっかり肉盛りできます。