

# 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戻し整形後作業します。

### 1. 成形後脱脂します



●有機溶剤で脱脂するときは2回～3回繰り返してください。



- 補修部分(裏・表の両面)をファーストプラストで脱脂します。
- ◆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。(溶剤成分が残っていると密着不良の原因となります。)

ファーストプラスト：GR-002 (サンディング処理も兼ねています)

### 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



#### グラスブ・プライマー GR-P120H

●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。

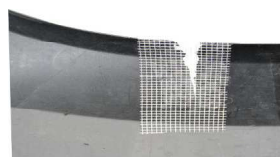
- 表面に光沢が出る程度にわずかにバーナー等で樹脂表面を少し加熱します。

注：PP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、グラスブの接着力を高める効果が出ます。



### 4. 補強・補修

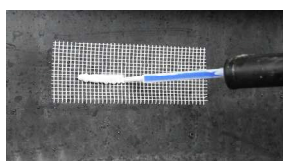


補強テープ

- 補強用テープ (FG-10/FG-20) はグラスブ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ブを乗せると作業が楽に出来ます。
  - ◆補強テープは裏に被せます。
- ※キズが小さい場合は補強テープは要りません。

### 5. グラスブ塗布

- 補修部にグラスブを充填します。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。)

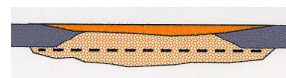


注：ミキシングノズルを装着前に、最初の少量を試し出し、主剤と硬化剤が同量出ている事を確認後使用して下さい。(同量に出ていない時は硬化不良の原因になります。)



- 注：新しくノズルを装着した場合も最初の少量を試し出します。
- 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
GR-800	: 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つて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ブ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す、溶剤の先端が折れカシメが外れます。



#### ●溶剤の掃除

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



#### ●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。



#### ●専用ノズル

硬化不良やつまりの原因になります必ず専用ミキシングノズルをご使用下さい。



50mlノズル GR90MX24



220/210ml 共用ノズル GR600MX

#### ●専用ガン

新開発 Grasp専用で吐出力が強く効率的です。



50ml専用ガン 1対1・2対1共用 AG-21N

220/210ml 共用ガン AG-GNK