



Technical Data Sheet (TDS)

(WEAR RESISTANT HARD LINING -HEAT RESISTANCE EPOXY PUTTY)

KANパテ HL-HRS

○製品の特長

- ◇ 0.5~1mmサイズの微小なアルミナセラミック・ビーズとSiC粉を高配合し、耐摩耗性能を向上させたエポキシパテ
- ◇ 粉体摩耗やスラリー摩耗に効果を発揮し、設備機器を摩耗環境から保護する能力に優れている
- ◇ 主剤と硬化剤共パテ状で配合し易く、塗布時に垂れない作業性が好評！
- ◇ 耐熱性230℃で、高温域(150℃~230℃)での使用を推奨！

○主な用途

- ◇ 発電施設の微粉炭機、セメント工場の原料粉砕機、仕上げミルなど摩耗環境に晒され、熱の掛かる部位の耐摩耗保護ライニングとして有効！
- ◇ 製鉄所や鉱業、窯業関係の工場設備(ダクト、配管、サイクロン、シュートなど)の熱の掛かる箇所での耐摩耗ライニングとして、長期に渡る予防保全、補修用途、緊急対応に幅広く使える
- ◇ 発電所設備のボイラー付近のバーナー部ライナーなどの高温域での耐摩耗ライニング等

○性状・特性一覧

項目		主剤	硬化剤	備考
配合比率	重量比(wt.)	2	1	
	容積比(vol.)	2	1	
色調	外観	濃灰色	淡黄色白色	
粘度	mPa・s	高粘度ペースト状		
可使用時間	分	45		300gスケール、25℃
硬化時間	時間	15		5mm厚み、25℃
比重	硬化物	2.4		
硬さ	ショアD	87		
引張強さ	MPa	25~34		JIS K 6911
縦弾性係数	MPa	5,600~6,000		JIS K 6911
曲げ強さ	MPa	49~58		JIS K 6911
圧縮強さ	MPa	89~98		JIS K 6911
引張り剪断接着強さ	MPa	15~18		JIS K 6911
耐熱温度	℃	230		Max.
収縮率	%	0.1		JIS K 6911
塗布可能面積	m ² (6mm厚み時)	0.694		1set当たり/ロス分見込まず

※上記のデータは、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。

※試験片硬化条件: 室温25℃×1日+80℃×4時間+150℃×6時間

○製品仕様

- ◇ 10kgset (主剤:6.66kg入、硬化剤:3.34kg入)

○危険物情報

法規制	主剤	硬化剤
消防法	消防法の非危険物に該当	消防法の非危険物に該当
有機則	該当せず	該当せず

○標準作業法

工程1 下地処理(とても重要!) ☆取れる物は除去すること! ☆

①ケレン

☆下地処理後の表面は、金属面が露出し、ガサガサに粗すのが最高の仕上がりにです! ☆

使用する工具 ⇒ サンドブラスト、ベビーサンダー、ワイヤーカップ、ワイヤーブラシ、サンドペーパー等
一種又は二種ケレンが望ましいですが、現場の状況により異なります。

補修作業全体にかかる仕事量の9割をケレン工程に注ぎ込むぐらい重要な工程です!

ケレンの度合い ⇒ ガサガサの粗い面とは、#40サンドペーパーで金属面に多数のキズを付けるイメージです。

②脱脂処理

☆油分、水分を除去する☆

アセトン(塗料屋さんで売ってます)や洗浄スプレー等の油分を洗浄することに優れた有機溶剤を用いて、完全に脱脂をしましょう!

注意! ⇒ 油分が残っていると、苦勞してケレンしても剥がれの原因になり易いので注意して下さい。

工程2 計量・混合(重要!)

☆配合比率は厳守です! ☆

①計量

KANパテの配合比率は、箱の正面、主剤(Resin)容器の側面、本紙の表面に記載しています。「重量比率」は秤を使って計量(秤量)し、「容積比率」は1カップ、2カップのように容積で計量します。

注意! ⇒ 製造メーカーの立場としては、誤差の少ない重量比率での計量を推奨します!

混合比率のバランスが大きく狂うと、硬化しなかったり、いつまでも待っても固くならなかったりしますので、できる限り正確に計量することを心掛けましょう!

②混合・攪拌

☆混ぜ残しの無いように注意して! ☆

主剤と硬化剤が“色調”や“状態”が均一になるように一生懸命混ぜて下さい。

平板の上に主剤、硬化剤を取り出して、コシの強いヘラや皮スキで、すり潰すように混合すると楽に混合できます!

工程3 塗布

☆より広く塗布して接着力を向上させる! ☆

①塗布

下地処理の工程で粗面に仕上げた接着面の地肌を擦り込むように、混合したKANパテを押し付けて塗布します。そのあとで5~6mmの厚みをつけて、塗布して下さい。

アドバイス! ⇒ 細かい凹凸に馴染むように塗布すると、ツルツルの面に塗った時の10倍以上の接着力が発現します!

アドバイス! ⇒ より広く塗ることで、接着力は強くなってゆきます。

②仕上げ

☆綺麗な表面に仕上げるためには、有機溶剤を少し使おう! ☆

ゲル化(KANパテの表面に粘りが出てくる状態)したら、薄手のゴム手袋(天然ゴム系)をつけた指先にアセトン等(脱脂洗浄で使った物)の有機溶剤を付けて、優しくパテの表面を撫でると綺麗な感じに仕上がります。

工程4 硬化養生

☆硬化時間は、温度と塗布厚みで変わる! ☆

KANパテは、気温、接着面の温度、塗布厚みで大きく変わります!

⇒ 温度が高いと早く硬化し、低いと遅くなります。また、塗布厚みが厚い方が早く硬化し、薄いと遅くなります。

⇒ 寒い時(15℃以下)は、投光器、温風ヒーター等で加温すると硬化速度を速めることができます!

⇒ 手のひらサイズでKANパテを塗布して補修した場合に安全に硬化を促進させる方法をご紹介します!

☆使い捨てカイロを用いて硬化促進! ☆

塗布後のKANパテの上にビニール(ポリ袋の切れ端でOK!)に包んだ使い捨てカイロをガムテープで固定して放置してください。…安全に硬化促進ができますよ!

KANパテの硬化時間と温度の関係

室温25℃での硬化時間

加熱条件

15時間

80℃×3時間~4時間

○使用上の注意

1. 爆発性はありませんが、引火性はありますので使用の際、保管の際にも火気には十分に注意を払って下さい!
2. 取扱い作業所には、局所排気装置を設置して換気には注意をすること!
3. 目や粘膜を刺激することがありますので、必要に応じた保護具の着用をお願いします。例えば、安全メガネ、保護ゴーグル、顔面バイザーなど。
4. 皮膚接触を避けるために長袖上着、軍手、ゴム手袋などを装着します。手袋のような保護具でカバーされず、化学物質にさらされる身体部分(顔、前腕、脚部など)は、エポキシ樹脂製品を取り扱う作業を始める前に、保護クリームで保護します。
5. 眼に入った場合:患部の眼を下になるように頭を傾け、流水でしばらく(アイシャワーの場合10~15分間)洗う。必要に応じ眼科医の診察を受けて下さい。
6. 皮膚接触:樹脂が付着した衣類を脱ぎ、接触部位を流水で注意深く洗浄する。スキんクリーナーを使うと効果的。患部を滅菌した材料(救急箱にある)で覆う。症状が重い場合は医師の診察を受けて下さい。
7. 吸入したとき:新鮮な空気の場所に移動させ、換気をし、医師の診断を速やかに受けて下さい。飲み込んだとき:大量の水を飲ませ、吐き出しを誘発する。その後医師の診察を受けて下さい。
8. 保管の際は、容器の蓋を密栓し外気と遮断してください。また子供の手の届かない冷暗所に静置して下さい。
9. 漏洩時は、換気を行いながらウエスで拭き取る(少量漏洩)か砂等を撒いてスコップ等で回収(大量漏洩)して下さい。
10. 廃棄の際は、正規の廃棄物処理業者に依頼して下さい。
11. 火災時は、泡消火器や粉末消火器、二酸化炭素消火器を用いて消火活動をして下さい。