

不飽和ポリエステル樹脂
DKゲルコート DK-603P

大 泰 化 工 株 式 会 社

本社・工場 〒566-0072 大阪府摂津市烏飼西 3-11-2
TEL 072-654-5121 FAX 072-654-1650

東京営業所 〒103-0027 東京都中央区日本橋3丁目2番9号 三晶ビル

DKゲルコート603Pは不飽和ポリエステル樹脂をベースとするゲルコートの最大の欠点であった屋外暴露環境下における耐候性性能を飛躍的に改良したゲルコートです。

特に、耐候黄変性の大幅な改善だけではなく、表面光沢の保持率にも非常に優れています。

【特長】

- ①不飽和ポリエステル樹脂をベースとした、耐候性に優れたゲルコートです。
- ②塗布作業性が良好で、スプレー、刷毛塗りの両方が可能です。
- ③硬化性が良好で、工程時間に大きな影響がありません。
- ④一般ゲルコートと同等の作業性および調色対応が可能です。

DKゲルコート DK-603P の特性値等は下表の通りです。

表-1.特性値

項目		季節タイプ		
		S (夏用)	M (春秋用)	W (冬用)
粘度特性	粘度(mPa・s)	8000~9500	8000~9500	8000~9500
	揺 変 度	5.0~6.5	5.0~6.5	5.0~6.5
ポットライフ(分)		25 ~ 30	20 ~ 25	15 ~ 20

測定条件 粘 度 : 25℃、BM型 #3ローター 6rpm

揺 変 度 : 25℃、BM型 #3ローター 6/60rpm

ポットライフ : 25℃、55%MEKPO 1.0%添加

JIS K 6901に準じて測定

表-2.機械的物性値

項 目	単 位	DK-603P ホワイト 注型板
引張り強度	MPa	53.8
引張り弾性率	GPa	3.9
伸び率	%	1.6
曲げ強度	MPa	104.9
曲げ弾性率	GPa	4.1
シャルピー衝撃値	KJ/m ²	3.0
熱変形温度	℃	117.8
バーコール硬度	934-1	49

DK-603P ホワイト 3mm注型板 (MEKPO1.0%添加 80℃×120分)を測定

表-3.温度条件による粘度特性変化

		測定温度 (°C)				
		15	20	25	30	35
粘度特性	6rpm	8200	8600	8800	9500	9900
	60rpm	2010	1870	1630	1520	1430
	6/60rpm	4.07	4.59	5.40	6.25	6.92

表-4.各季節タイプの25°Cにおけるポットライフ

硬化剤量	0.8%	1.0%	1.5%	2.0%
Sタイプ	36	27	19	16
Mタイプ	29	22	16	12
Wタイプ	25	18	13	10

表-5.各季節タイプのMEKPO添加量別ポットライフ

		55% MEKPO の添加量			
		0.8%	1.0%	1.5%	2.0%
S	15°C	130	96	62	50
	20°C	58	45	32	24
	25°C	36	27	19	16
	30°C	24	18	13	11
M	15°C	80	62	48	40
	20°C	47	35	26	21
	25°C	29	22	16	12
	30°C	19	15	12	9
W	15°C	62	48	35	27
	20°C	37	28	20	16
	25°C	25	18	13	11
	30°C	17	13	10	8

【促進耐候性試験データ】

①従来タイプとの比較(ホワイト)

従来から優れた性能を有するDK-306P(イソフタル酸-ネオペンチルグリコール系タイプ)及びDK-309P(イソフタル酸タイプ)との耐候性比較データを以下に示した。

サンシャインウェザーメーター(SWM)促進試験

		DK-603P ホワイト	DK-306P ホワイト	DK-309P ホワイト
促進試験 500時間	色差(ΔE)	0.75	2.35	3.25
	光沢保持率 (%)	97.4	95.7	30.5
促進試験 1000時間	色差(ΔE)	1.24	1.72*	5.98
	光沢保持率 (%)	93.8	20.5	10.3

※: チョーキングにより促進試験500時間より色差(ΔE)は低くなっている。

屋外暴露試験

		DK-603P ホワイト	DK-306P ホワイト	DK-309P ホワイト
屋外暴露 6ヶ月	色差(ΔE)	0.36	1.25	2.43
	光沢保持率 (%)	97.9	93.6	85.4
屋外暴露 12ヶ月	色差(ΔE)	0.58	1.53	3.88
	光沢保持率 (%)	94.8	91.0	72.3

②着色品の促進試験データ

近似色	SWM 時間	500時間		1000時間	
		色差(ΔE)	光沢保持率 (%)	色差(ΔE)	光沢保持率 (%)
22-85B アイボリー		0.45	93.0	0.75	92.5
55-30L グリーン		0.33	92.0	1.01	93.5
12-60X オレンジ		0.80	98.6	1.39	86.3

【用途】

屋外設置するFRP成型品

【保管方法及び取扱い上の注意】

- ①直射日光を避け、できるだけ冷暗所に保管してください。
- ②水気のかからないように注意してください。
- ③保証期間としては冷暗所保管にて製造日より3ヶ月です。
- ④皮膚などに付着した場合は布などで拭き取り、石鹼で洗ってください。
- ⑤製品安全データシート(SDS)で危険有害性等を十分御確認の上、安全衛生対策、環境対策等に御配慮下さい。

【荷姿】

18kg（18L石油缶）

以上

資料

ゲルコート塗装方法

1.スプレー塗装時のゲルコート塗布上の注意事項

①ゲルコートの吹き付け条件

・重力式ガン

ガンの種類	口径 2.0～3.0 mmの高粘度用を使用します。
吹き付け距離	30～50 cm
エア一厚	4.0～5.0kg/cm ²
塗布量	600～800g/m ²

・外部混合式ガン

ガンの種類	口径 1.5～2.5 mmを使用します。
吐出量	400～450g/分
吹き付け距離	30～50 cm
エア一圧	4.0～5.0kg/cm ²
塗布量	600～800g/m ²

2.刷毛塗り塗装時のゲルコート塗布上の注意事項

①ゲルコートの塗布条件

- ・刷毛の種類 耐溶剤性の平刷毛・中毛等を使用して下さい。
- ・ゲルコートの塗布量 標準 300～500g/m²

② 塗装方法

- 1) 硬化剤を添加したゲルコートを毛たけの2/3ぐらいまで含ませ、軽く刷毛をしごいてから、被塗物へ塗布して下さい。
- 2) 刷毛を型に押し付けないよう同一方向にゲルコートを均一に塗布します。
- 3) ゲルコートを塗布するときは十字(縦横)塗りして、最後に仕上げとして刷毛目が均一になるように刷毛目をそろえて同一方向に塗布して下さい。
- 4) 使用後の刷毛はアセトン等で十分に洗い落とし、日陰で乾燥させて下さい。

②トップコートとして使用する場合

- 1) 使用前にパラフィンワックスを添加して下さい。
- 2) 積層面にトップコートとして塗布する場合は、FRP層はノンワックス樹脂で積層する必要があります。塗装前にゴミほこりを取り除き、脱脂して下さい。
 - ・刷毛 ローラーにて塗布
 - ・標準使用量 300～500g/m²
- 3) ワックスタイプの樹脂による積層面やゲルコート面の補修用を使用する場合は、塗装面を全面研磨して脱脂して下さい。

3.ゲルコート塗布時の注意事項(その他)

塗布時の温度は 15～30℃が適当です。下地温度は 20～30℃の間が適当です。

- ①ゲルコートのポットライフは 20～50 分程度になるように季節タイプを選んでください。
(缶から出す前に、缶をよく振ってから、ゲルコートを取り出してください)
- ②ゲルコートの膜厚は 0.3～0.5 mmになるように均一に塗布することが必要です。
- ③拭き付け前に必ずコンプレッサー及びトランスフォーマーの水抜きを行ってください。
- ④ゲルコートの吹き付け時は、途中で作業の中断がないように前もって段取り等を行ってください。途中で長い時間が空くと、塗装が重なった部分に層間剥離やリフティング(チヂミ)を起こす可能性があります。

4.ゲルコート塗布後 積層時の注意事項

- ① ゲルコート塗布後の硬化時間は温度・硬化剤量・膜厚等によって異なるため、指触判定によりゲルコートの硬化度合を確認の上積層を開始します。
- ② ゲルコート面に指紋が付く程度で積層可能です。硬化度合いが不十分の場合、ゲルコート面にリフティングなど不具合が生じます。また、過度の放置はゲルコートと積層樹脂との密着性の低下をまねき、成形後ゲルコートが剥離する可能性があります。
- ③ ゲルコート硬化中にスチレングスが発生します。ガスが型に滞留すると成型不良の原因になりますので送風・換気など行ってください。
- ④ ゲルコート直後の第一層目はサフェーシングマットを使用するとよりきれいな面に仕上がります。また積層樹脂の脱泡を十分に行うことが大切です。

ゲルコートにおける欠陥と対策

欠 陥	原 因	対 策
製品の光沢不良	型の艶引け	型の光沢出し
	型面の調整不良	塵埃、ゴミ等の異物を除去する。
	離型剤の拭き残し	まんべんなく丁寧にふき取る
	ゲルコートの硬化不良	硬化剤量の適正化(0.8~2.0%)・硬化不足
色ムラ	ゲルコートの攪拌不足	使用前には必ず攪拌する 貯蔵期間の長いときは十分に攪拌する
	タレによる色ムラ	膜厚の適正化(0.3~0.5 mm) ガン距離の適正化(30~50 cm) 霧化圧の適正化(4.0~5.0kg/cm ²)
	硬化増粘時のズレ	硬化剤量の適正化(0.8~2.0%) 膜厚の適正化(0.3~0.5 mm) 型移動時の衝撃をなくす
タレ	膜厚不良(厚い時)	膜厚の適正化(0.3~0.5 mm)
	ゲルコート粘度(低い時)	粘度の適正化
	ガン距離が近い	ガン距離の適正化(30~50 cm)
	霧化エア(高圧時)	霧化圧の適正化(4.0~5.0kg/cm ²)
	吐出量多い(外部混合)	吐出量の適正化(400~450g/分)
はじき	膜厚不良(薄い時)	膜厚の適正化(0.3~0.5 mm)
	ゲルコート粘度(低い)	粘度の適正化
	型面のゴミ	ゲルコートと塗布前に十分に除去する
	霧化エア(低圧時)	霧化圧の適正化(4.0~5.0kg/cm ²)
	離型剤	拭き取りが不十分・離型剤の特性把握
	エア中の水・油	コンプレッサーの水抜き エアドライヤー・トランスフォーマー設置
ピンホール (砂地)	膜厚不良(厚い時)	膜厚の適正化(0.3~0.5 mm)
	ゲルコート粘度(高い時)	粘度の適正化
	霧化エア(低い時)	霧化圧の適正化(4.0~5.0kg/cm ²)
	吐出量多い(外部混合)	吐出量の適正化(400~450g/分)
リフティング (チジミ)	膜厚不良(薄い時)	膜厚の適正化(0.3~0.5 mm)
	硬化剤量	硬化剤量の適正化(0.8~2.0%)
	ゲルコートの硬化時間	加熱硬化・硬化剤の増量
	エア中の水・油	コンプレッサーの水抜き エアドライヤー・トランスフォーマーの設置
	積層開始までの時間	指触にて判定
クラック	膜厚不良(厚い時)	膜厚の適正化(0.3~0.5 mm)
	硬化剤量(多い時)	硬化剤量の適正化(0.8~2.0%)
	加熱炉の温度(高い時)	加熱炉の温度適正化(30~50℃)
	脱型時	ハンマー等での強打を行わない
剥離	膜厚不良(厚い時)	膜厚の適正化(0.3~0.5 mm)
	硬化剤量(多い時)	硬化剤量の適正化(0.8~2.0%)
	離型処理が不適切	十分拭き取る 塗り放しにしない。 離型剤の特性把握
ファイバーパターン	膜厚不良(薄い時)	膜厚の適正化(0.3~0.5 mm)
	硬化不良	硬化剤量の適正化(0.8~2.0%)