

**DK-710SP**  
**(難燃用)**

**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 〒162-0801 東京都新宿区山吹町 337 都住創山吹町ビル  
TEL 03-3269-8381 Fax 03-3269-8383

DK-710SPは難燃性不飽和ポリエステル樹脂をベースとする難燃性ゲルコートです。難燃性と優れた作業性と自由な着色性を持ち、難燃成型品の美観付与ができます。難燃性については建材、車両、電気等各分野により難燃性の表示・内容・燃焼試験法が異なるため実際の成型品で十分試験を行って下さい。

【特長】

- ①アンチモンを含まず、臭素系樹脂を使用した難燃性に優れたゲルコートです。(酸素指数 25)
- 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-710SP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)	7000~9000	7000~9000	7000~9000
	揺変度	4.5~6.0	4.5~6.0	4.5~6.0
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-710SP 注型板
引張り強度	MPa	52
引張り弾性率	GPa	3.4
伸び率	%	1.6
曲げ強度	MPa	112
曲げ弾性率	GPa	3.6
アイゾット衝撃値	KJ/m <sup>2</sup>	5.9
熱変形温度	℃	80
バーコール硬度	934-1	42

\* 注型板 3mm厚 MEKPO1.0%添加 80℃×120分

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	7400	7800	8000	9000	9400
	60rpm	1830	1710	1480	1430	1360
	6/60rpm	4.04	4.56	5.41	6.29	6.91

\* 55%MEKPO 1.0%添加

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	0.7%	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

\* 25°C、55%MEKPO 添加

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			
		0.7%	1.0%	1.5%	2.0%
S タイプ	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 タイプ	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 タイプ	15°C	62	48	35	27
	20°C	37	28	20	16
	25°C	25	18	13	11
	30°C	17	13	10	8

**【用途】**

鉄道車両、航空機内装部材など

**【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

## ゲルコートの塗装方法

### 1.標準塗装方法

積層面のトップコートに使用する場合の FRP 下地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/m<sup>2</sup>

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。

### 2.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
エアー圧	4.0~5.0kg/cm <sup>2</sup>
塗布量	600~800g/m <sup>2</sup>

##### ・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
エアー圧	4.0~5.0kg/cm <sup>2</sup>
塗布量	600~800g/m <sup>2</sup>

### 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 0.4~0.5 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、前に吹き付けた部分に次の吹き付けして重なった部分が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。