

**DK-720P**  
**(サーフェープライマー)**

**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-720P(サーフェーサプライマー)は、ゲルコート面にウレタン塗装する時に簡単な研磨だけで塗装できるゲルコートです。

【特長】

- ①ウレタン塗料の上塗り性が良好です。
- ②脱型性が良好です。
- ③研磨性が良好です。
- ④上塗塗装時のリフティング、ハジキ等の不具合が出ません。

DK-720P(サーフェーサプライマー)の特性値等は下表の通りです。

表-1.特性値

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)	10000~12000	10000~12000	10000~12000
	揺 変 度	5.0~6.5	5.0~6.5	5.0~6.5
ポットライフ(分)		20 ~ 30	20 ~ 30	20 ~ 30

測定条件 粘 度 : 25℃、BM型 #4ローター 6rpm  
 揺 変 度 : 25℃、BM型 #4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-720ホワイト 注型板
引張り強度	MPa	56.1
引張り弾性率	GPa	5.6
伸び率	%	1.7
曲げ強度	MPa	77.6
曲げ弾性率	GPa	4.9
熱変形温度	℃	90
バーコール硬度	934-1	38

\* DK-720P(サーフェーサプライマー) 3.0 mm注型板を測定

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	9300	9800	10500	10800	11500
	60rpm	2120	2080	1900	1830	1750
	6/60rpm	4.4	4.7	5.5	5.9	6.6

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

**【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】**

20kg（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 <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
エア一圧	4.0～5.0kg/cm <sup>2</sup>
塗布量	600～800g/m <sup>2</sup>

### 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/m<sup>2</sup>

#### 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。

### 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ガスが発生します。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。