

イソフタル酸系 型用ゲルコート
DKゲルコート K-115P

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 K-115Pは、イソフタル酸系不飽和ポリエステル樹脂をベースとし、耐ステン性、耐熱性に優れ、成形型の寸法精度製に差が生じにくい型用ゲルコートです。

特に、硬度が高く、表面光沢も優れています。

予め促進剤を添加した2液タイプになっていますので硬化剤の添加のみでご使用頂けます。

【特長】

- ①イソ系不飽和ポリエステル樹脂をベースとした型用ゲルコートです。
- 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。
- ④一般のゲルコートと同等の作業性を持ち、黒、弁柄、紺のカラーバリエーションがあります。

DKゲルコート K-115P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	3.0~5.0	3.0~5.0	3.0~5.0
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 6/30rpm
 ポットライフ : 25℃、パーメックN 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	K-115P 注型板
引張り強度	MPa	35.3
引張り弾性率	GPa	40.2
伸び率	%	1.4
曲げ強度	MPa	116.6
曲げ弾性率	GPa	4.80
熱変形温度	℃	113
パーコール硬度	934-1	39

* 3mm注型板を測定 パーメックN 1.0%、アフターキュア 110℃×1時間

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

BM 型粘度計

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

硬化剤:55%MEKPO

【用途】

FRP 成形型用

【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
エアー厚	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
エアー圧	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。

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。