

FH-123

FRP 積層用ポリエステル樹脂

項目	特性値	備考
ゲル化時間	15 ~ 50 分	25℃
耐熱温度	68 ℃	熱変形温度
曲げ強度	12.1 Kg/mm	注型板
	17.9 Kg/mm	積層板
圧縮強度	12.0 Kg・f/mm	
収縮率	7~8 %	



FH-123 は積層用の不飽和ポリエステル樹脂で、ガラス繊維のマットやクロスと共に使用する事によってFRP(ガラス繊維強化プラスチック)の成形・補修及び、木、鉄等の上にライニングをする事ができます。

テストピース作成条件：450g/m² ガラスマット3枚(積層) アフターキュアー110℃×2時間(注型板)、40℃×16時間(積層板) FH-123用硬化剤 1%使用上記特性値は実測値であり保障値ではありません。ご使用にあたってはあらかじめ試験をしてください。

用途

- FRP 船・ボートの建造や補修
- 自動車のFRP製エアロパーツの製造・改造・補修
- FRP 製品、FRP 成形用型の作成

特長

- ガラス繊維との含浸性が優れています。
- ロービングクロス層、チョップドマット層の硬化後の白化現象が少なく、5mm程度を一度に積層硬化させることができます。
- ワックスタイプ(インパラ)ですので空気乾燥性が有ります。
- 硬化後短時間で表面のベタツキが無くなる為、作業性が優れています。

使用方法

1. 処理表面を研磨し油汚れ、埃などを取り除きます。
2. FH-123樹脂100重量部に対し硬化剤を1~2重量部加えてよく混ぜます。
3. 積層したガラス繊維に含浸させます。(ガラスマット30:樹脂70)
4. ガラス繊維と樹脂の間に気泡があると強度が低下するので脱泡ローラー等を用いて脱泡します。
5. 所定の厚さになるまで③~④を繰り返します。
6. 硬化したらサンドペーパー等で研磨し、必要に応じてパテで表面を均一にして塗装します。

使用上の注意

1. 火気の無い所で、保護具、保護服を着用して作業ください。
2. 使用した器具等は硬化する前にすみやかに洗浄用アセトンで洗浄してください。
3. 一旦開封したものは出来るだけ早く使い切ってください。
4. 子供の手の届かない、風通しの良い冷暗所で保管ください。
5. 本来の用途以外には使用しないでください。

梱包

FH-123樹脂：500g×6缶、1Kg×6缶、4Kg×4缶、20Kg
FH-123樹脂用硬化剤：20ml×20本、200ml、1Kg

株式会社 ソーラー

神戸 / 東京 / 名古屋 / 九州
本社 / 神戸市中央区布引町2丁目1番7号
TEL.(078)231-0431 FAX.(078)242-1575
URL <http://www.kobe-solar.co.jp>