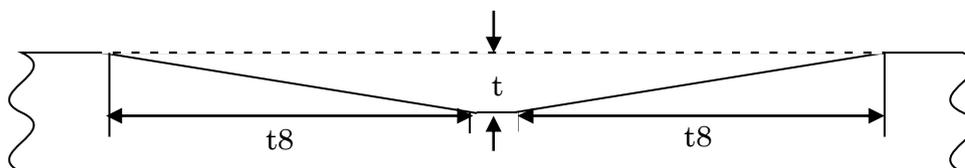


## FRP 成型用ポリエステル樹脂の使用法

本ポリエステル樹脂は FRP 成型用の樹脂であり、ガラスマット・クロスガラス繊維と共に使用することによって、FRP の補修や木、鉄板などのライニングをすることが出来ます。

### 【補修の準備】

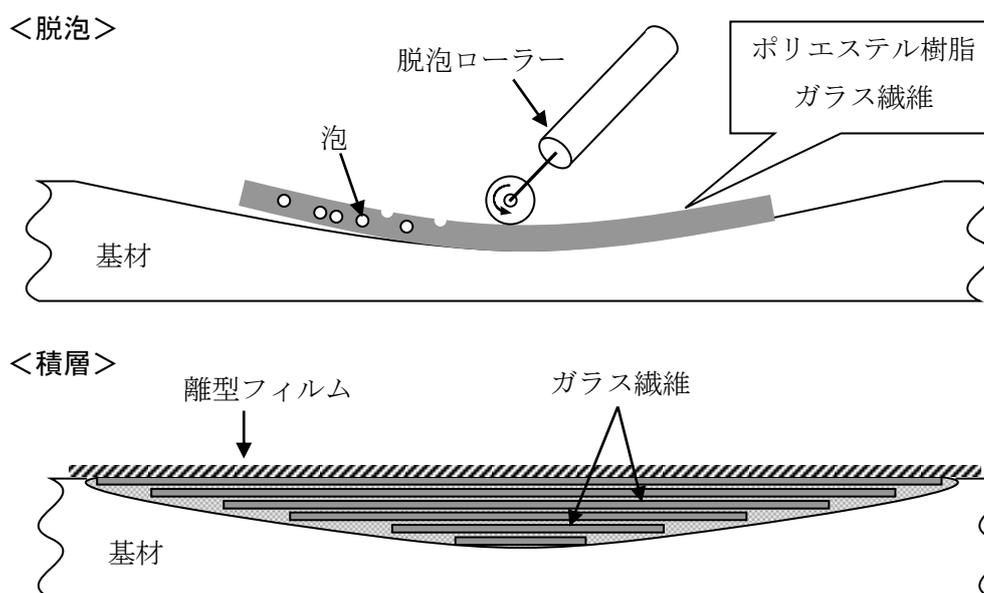
1. クラックや白化などを起こした損傷箇所をサンダーやカッターなどを用いて切り取ります。
2. 接合強度を大きくするため、損傷箇所をディスクサンダーやサンドペーパーで平坦なテーパ状に、傷の深さの 8 倍の片幅にスカーフ加工します。



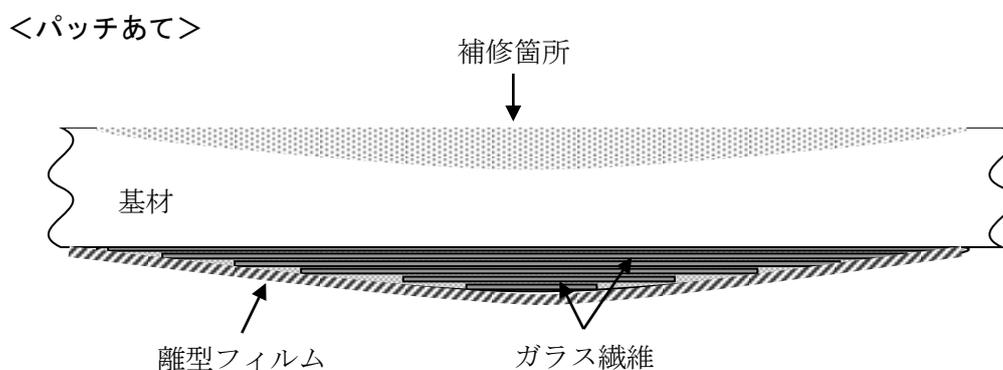
3. シンナーやシリコンオフをしみこませた布で、削りカス、油、汚れなどを拭き取ります。
4. 隙間、穴、角などはソーラーポリエステルパテでパテ付けします。
5. ガラス繊維を補修箇所に合わせて切り揃えます。第 1 層は損傷箇所に合わせ、第 2 層からは片幅を 8 mm 位ずつ広げながら、最外装をスカーフとし幅よりやや小さめに切り揃えます。補修箇所の深さに応じて必要な枚数を揃えます。  
(当社のガラスマットは 1 枚で約 1 mm、ガラスクロスは 3 枚で約 1 mm の厚みになります。)
6. 穴が貫通している場合は裏から合板やボール紙をあて板として固定します。

**【補修】**

1. 樹脂に硬化剤（MEKPO）を1%加え充分に混合します。  
（25℃ 約30分で固化します。）
2. 補修箇所にガラス繊維をあて樹脂を塗ります繊維中の泡を脱泡ローラーで充分に脱泡しながら積層します。この操作を繰り返し、周囲と同じ厚さになるまで積層します。小さな箇所の場合は、厚紙や定板の上でヘラなどにより含浸脱泡したガラス繊維を積層します。  
上向き面の場合は、板の上にスカーフ部より大きな離型フィルムを置き、大きいガラス繊維から積層し、スカーフ部にも樹脂を塗ってから、これをはめ込むようにして密着させます。



3. 離型フィルムやセロファンを乗せ外面を平らになるようにします。
4. パッチあて … 傷が広い場合や深い場合は強度を高める為に裏面からも図のように積層します。



**【仕上げ】**

1. 樹脂が十分に固化（25℃で約1時間）してから離型フィルムを剥がします。
2. 必要に応じてパテ、ゲルコート樹脂、塗料などで仕上げを行います。この場合補修した箇所をサンドペーパーで研磨してからパテなどを塗布します。

**ライニング**

木材・合板・鉄板などの防腐・防食の目的でランニングする場合はFRPの補修と同様に、サンドペーパーなどで汚れや錆を取り除いてから、ガラス繊維にポリエステル樹脂を含浸させて積層します。

**取扱注意事項**

- 樹脂・硬化剤とも高温（40℃以上）の場所をさけ、直射日光の当たらない風通しの良い冷暗所に密封して保管してください。
- 特に硬化剤は火気・衝撃・異物（金属粉など）の混入をさけてください。
- 硬化剤が万が一皮膚などに付着した場合は多量の石鹼水でよく洗い落としてください。

**使用例と厚みの一例**

1m<sup>2</sup>の面積／プライ時の樹脂使用量と厚みは次のようになります。

**<ガラスマット>**

ガラスマットの重量 (g/m <sup>2</sup> )	ガラス含有量 (%)	樹脂使用量 (g/m <sup>2</sup> )	厚み (mm)
450	30	1050	1.0

**<ガラスクロス>**

ガラスクロスの重量 (g/m <sup>2</sup> )	ガラス含有量 (%)	樹脂使用量 (g/m <sup>2</sup> )	厚み (mm)
200	43	265	0.3