

|         |  |
|---------|--|
| 系 統     | 2液型エポキシ樹脂系低温用炭素繊維シート含浸接着剤  |
| 特 長     | 1) 炭素繊維シートに対する含浸接着性に優れる。<br>2) 耐水性、耐薬品性、耐アルカリ性に優れる。<br>3) 低温硬化性に優れる。 |
| 用 途     | 1) 低温用(-5 ~ 10)炭素繊維シート接着工法用含浸材                                       |
| 配 合 比   | 主 剤：硬化剤 = 3：2 (重量比)  |
| 荷 姿     | 10kg セット (主剤/6.00kg、硬化剤/4.00kg)                                      |
| 外 観 性 状 | 主 剤...淡白色揺変性液状<br>硬化剤...緑色揺変性液状<br>混合物...緑色揺変性液状                     |

## 可 使 時 間

|             |           |    |    |
|-------------|-----------|----|----|
| 温 度 [ ]     | -5        | 5  | 10 |
| 可 使 時 間 [分] | 120       | 50 | 25 |
| 塗 装 間 隔     | 最 短 [時 間] | 48 | 24 |
|             | 最 長 [日]   | 7  | 7  |

|           |  |
|-----------|--|
| 比 重       | 1.00 ~ 1.30 (硬化物)  |
| 標 準 使 用 量 | 使用する炭素繊維シートのメーカー仕様による<br>-仕様例-<br>目付量300g/m <sup>2</sup> 0.8kg/m <sup>2</sup> (下塗り0.5kg/m <sup>2</sup> , 上塗り0.3kg/m <sup>2</sup> )<br>目付量200g/m <sup>2</sup> 0.6kg/m <sup>2</sup> (下塗り0.4kg/m <sup>2</sup> , 上塗り0.2kg/m <sup>2</sup> ) |

貯 蔵 保 証 期 間 12か月 (未使用、冷暗所保存)

消 防 法 に よ る 区 分 主 剤 危 険 物 第 4 類 第 3 石 油 類  
硬 化 剤 危 険 物 第 4 類 第 3 石 油 類

日 本 接 着 剤 工 業 会 社 J A I A - 0 1 0 5 7 3 F  
ノホルムアルデヒド  
製 品 登 録

毒 物 及 び 劇 物 主 剤 該 当 し な い  
取 締 法 硬 化 剤 医 薬 用 外 劇 物 (イソホロンジアミン12%含有)

使 用 方 法 1) セット単位または主剤、硬化剤を配合比にしたがって計量して使用する。  
2) 計量した主剤、硬化剤を攪拌機で均一になるまで十分に混合攪拌する。  
3) ローラー等で被塗面に塗布し、炭素繊維シートを接着する。  
4) 含浸・脱泡ローラーで接着剤を含浸させ、気泡や余分な接着剤をしごきとる。

使 用 上 の 注 意 1) 汚れ、油等の付着した塗膜への塗装は避ける。  
2) 結露等湿潤面への施工は避ける。  
3) 可使時間内に作業を終了する。  
4) 塗装間隔が7日以上となる場合は、被塗面をサンドペーパー等で処理する。  
5) 施工温度は-5 ~ 10 とする。

ショーボンド CE (WW) は、低温用に開発された炭素繊維シート接着工法用含浸材です。  
従来製品と使用温度域が異なりますので、注意してください。

|       |
|-------|
| ⚠ 注 意 |
|-------|

- |   |
|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>健康上、注意を要する物質を含有しています。</li> <li>皮膚に付着すると“かぶれ”を起こすおそれがあります。</li> <li>取り扱い中は、保護眼鏡、保護手袋、保護マスク等を着用してください。</li> <li>詳細については製品安全データシート(MSDS)を参照してください。</li> </ol> |
|---|