

**ITW PERFORMANCE POLYMERS & FLUIDS JAPAN CO.,LTD.**  
**Comprehensive Catalogue**

総合カタログ

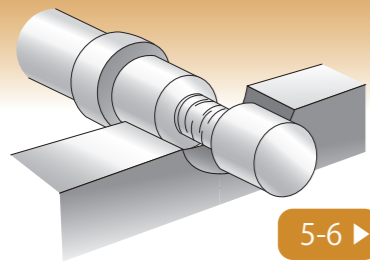
**Devcon**<sup>®</sup>



# YES! Anytime, Anywhere, Anyone.

デブコン (DEVCON) は米国ITWデブコンで開発した画期的な工業製品 (複合材料) で、米国の有名な化学辞典にも、固有名詞として掲載されております。いつでも、どこでも、誰でも使えるメンテナンス材料として、世界中で幅広く使用されております。日本国内においても開発、製造を行い、皆様のご要望にお応えしております。

## 耐摩耗金属用補修剤



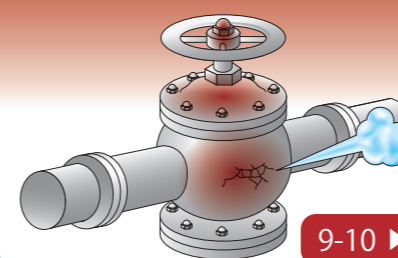
5-6 ▶

## 特殊タイプ補修剤



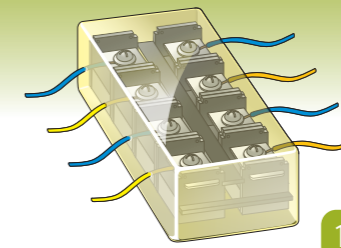
15 ▶

## 耐熱金属用補修剤



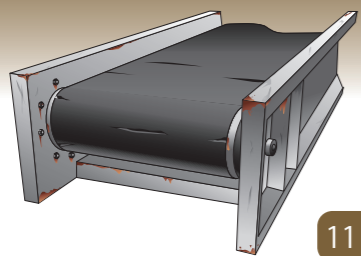
9-10 ▶

## 電気設備用封止剤



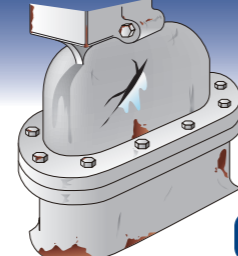
17 ▶

## ゴム用補修剤



11 ▶

## 一般金属用補修剤



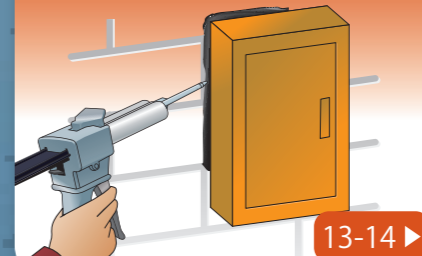
3-4 ▶

## コンクリート用防蝕剤



12 ▶

## 接着剤



13-14 ▶

### 色調及び配合物

鉄粉	アルミ粉	アルミナ粉	アルミ+アルミナ粉	セラミック粉	セラミック粉
鉄粉	ステンレス粉	チタニウム粉	チタニウム粉	セラミック粉	セラミック粉
アルミ粉	アルミ粉	アルミナ粉	セラミック粉	セラミック粉	セラミック粉

※色調は各製品の硬化物に近い色を表示しておりますが、実物とは若干異なりますので予めご了承下さい。

### 性状

1液タイプ	シート式	ガンタイプ	チューブタイプ
バテタイプ	バテ	リキッドタイプ	ジェルタイプ

### 摩耗

耐粉体摩耗	耐摺動摩耗
耐粉体摩耗 (粒子径3mm未満)	耐腐蝕摩耗
耐粉体摩耗 (粒子径3mm以上)	

### 硬化速度

速硬化	超速硬化	超々速硬化
-----	------	-------

### 耐熱温度

230℃耐熱	250℃耐熱	300℃耐熱
--------	--------	--------

### 特長

易解体性	耐薬品性良好	高透明性	高絶縁性
水中硬化可能	耐水性良好	高強度	高強度
計量不要	簡単混合	異素材接着可能	

### 適合規格

食衛370号	食品衛生法 370号適合品
MIL SPEC	US MILスペック適合品

一般金属用補修剤	3-4 ▶
耐摩耗金属用補修剤	5-6 ▶
耐蝕金属用補修剤	7-8 ▶
耐熱金属用補修剤	9-10 ▶
ゴム用補修剤	11 ▶
コンクリート用防蝕剤	12 ▶
接着剤	13-14 ▶
特殊タイプ補修剤	15 ▶
粘土タイプ補修剤	16 ▶
電気設備用封止剤	17 ▶
ハンドクリーナータオル	18 ▶
滑り止めコーティング剤	19-20 ▶
物理的特性一覧	21-22 ▶
耐薬品性一覧	23 ▶
適合規格一覧	24 ▶
製品選定一覧	25 ▶
デブコン補修剤の基礎知識	26-29 ▶
プライマー製品・取り扱い上の注意	30 ▶

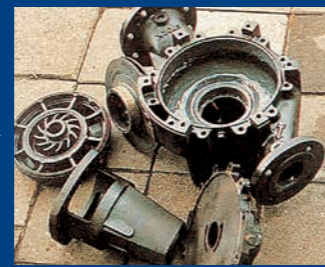
# 一般金属用補修剤

金属の補修や鋳物の巣埋め、古くなった設備機器の再生に。  
液状タイプは、流し込み注型することもでき、  
硬化後は各種ハンド&機械加工が可能です。



**作製** 型や治具の作製が簡単!

**補修** 配管やタンク等の液漏れ、ガス漏れの補修に!



**再生** 新品に交換することなく再生することでコストダウンに!



**水中硬化** デブコンUWは水中での硬化も可能!

## Devcon A

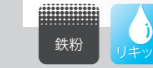
デブコンA 製品番号 DV10110J (1ポンド/s)  
DV10120J (4ポンド/s)  
DV10130J (25ポンド/s)



設備機器の補修、再生、肉盛り、接着に最適。  
金属全般、木材、コンクリート、石材に対し  
強力に接着します。

## Devcon B

デブコンB 製品番号 DV10210J (1ポンド/s)  
DV10220J (4ポンド/s)



各種治具、型などの製作やガイドブッシュの接着・  
固定等に適しており、流し込み、刷毛塗りができ  
ます。硬化後の収縮はほとんど無く、寸法安定性  
に優れています。

## Devcon F

デブコンF 製品番号 DV10610J (1ポンド/s)  
DV10620J (3ポンド/s)



アルミ鋳物の穴・巣埋めや肉盛り修正、機械設  
備の修理、防蝕や形状再生などに適しており、  
各種金属、ガラス、セラミック、木材、コンクリー  
ト等と強力に接着します。

## Devcon F-2

デブコンF-2 製品番号 DV10710J



各種設備への流し込み充填 / 接着 / 補修や治具  
の製作 / 形状型取りなどに適しており、刷毛塗  
りも可能。各種金属、ガラス、セラミック、木材、  
コンクリート等と強力に接着し、硬化後の収縮  
はほとんど無く、寸法安定性に優れています。

## Devcon WR-2

デブコンWR-2 製品番号 DV11410J



タンク、ホッパー、ポンプケーシングや機械部分、  
レール等の耐摩耗補修に最適。自己潤滑性があ  
るため摺動摩耗に強く、また可とう性を有する  
ため被着材の動きに追随します。また、電気や  
熱の不良導体で、金属粉含有タイプより絶縁性  
に優れています。

## Devcon AQ

デブコンAQ 製品番号 DV16115



パイプ、バルブ、フランジやタンク接続部の漏  
れ止めや、各種機械装置の亀裂、巣埋め等に適  
しています。速硬化タイプで、緊急を要する箇  
所の補修に。夏期などSFでは硬化が早すぎて  
作業しづらい場合に最適です。

## Devcon SF

デブコンSF 製品番号 DV10240



パイプライン、タンクや金属設備機器の穴埋  
め等に適しており、速硬化性で特に緊急修理  
に最適です。また、5°Cという低温でも施工硬  
化可能です。

## Devcon WR

デブコンWR 製品番号 DV16210



機械設備の耐摩耗補修コーティング、簡易プレ  
ス型の耐摩耗フェースコートや塩水、塩害から  
の保護ライニング等に最適。流し込み、刷毛塗  
りが可能で、自己潤滑性があるため摺動摩耗に  
強く、また可とう性を有するため被着材の動き  
に追随します。また、電気や熱の不良導体で、  
金属粉含有タイプより絶縁性に優れています。

## Devcon UW

デブコンUW 製品番号 DV11800



湿潤面や水中、海中での硬化が可能で微振動に強  
く、-4°Cの低温化でも硬化します。車輻ボディ、  
重機設備の駆動部カバーの腐蝕補修や、水処理施  
設、ダム等の湿った状態にある各種設備補修に最  
適。柔軟性があり、膨張または収縮する金属の補  
修に適しています。

## Devcon ST

デブコンST 製品番号 DV10270



ステンレス製タンク、パイプや食品加工設備機  
器、飲料水ラインの補修等に最適です。金属全  
般、木材、コンクリート、石材に対し強力に接着  
します。

### 製品動画 YouTube



品名	耐熱温度 (°C)	混合比率 重量(容積)	色調 (混合後)	比重	外観	可使用時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)	包装単位 (kg/セット)	塗布可能面積 (㎡/セット・1mm厚)
デブコンA	120	9:1 (5:2)	灰色	2.3	パテ	45	16	0.45 [1ポンド] 1.81 [4ポンド] 11.25 [25ポンド]	0.19 0.78 4.93
デブコンB	120	9:1 (3:1)	灰色	2.1	液	45	16	0.45 [1ポンド] 1.81 [4ポンド]	0.22 0.86
デブコンF	120	9:1 (4:1)	灰色	1.6	パテ	60	16	0.45 [1ポンド] 1.36 [3ポンド]	0.28 0.85
デブコンF-2	120	9:1 (5:1)	灰色	1.6	液	75	16	0.45 [1ポンド]	0.28
デブコンWR-2	120	9:1 (4:1)	灰色	2.0	パテ	50	16	0.45 [1ポンド]	0.22
デブコンAQ	100	7:1 (5:2)	灰色	2.3	パテ	7-8	4	0.5	0.21
デブコンSF	90	1.7:1 (1:1)	灰色	2.3	パテ	3-5	1	0.45 [1ポンド]	0.19
デブコンWR	120	9:1 (4:1)	灰色	1.8	液	50	16	0.5	0.27
デブコンUW	120	1.4:1 (1:1)	灰色	1.6	パテ	40	16	0.45 [1ポンド]	0.28
デブコンST	120	11:1 (15:4)	灰色	2.3	パテ	60	16	0.45 [1ポンド]	0.19

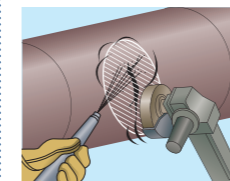
### 使用方法

詳しい使用方法は「デブコン補修剤の基礎知識」P26-29をご覧ください。

#### 錆、塗装等をケレン処理により目粗し除去。

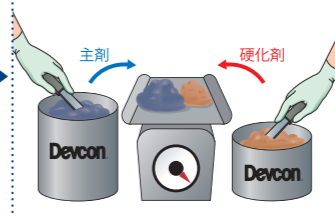
**ケレン処理**  
粗めのざらつきをつける。ショット・ブラストや目の粗い研磨工具 (サンダー、ヤスリ、#40サンドペーパー等) を使用。

**脱脂処理**  
油脂及び研磨粉等を除去。揮発性の高い溶剤 (アセトン、MEK等) を使用。



#### 計量

主剤・硬化剤を配合比に従い計量。できるだけ秤を使い、重量比で行ってください。



#### 混合

**パテ状デブコン**  
平らな板の上に取り出し、パテナイフ、ヘラなどで混合する。



**液状デブコン**  
プラスチックの容器に入れ、パテナイフなどで混合する。

# 耐摩耗金属用補修剤

設備機器の摩耗部の再生補修や、事前保護による  
耐久期間延長を図り、トータルコストの削減を実現。

## 衝撃のある摩耗補修採用例



補修

問題点：リサイクル工場のシュートライナーの保護にゴム板を使うが交換の際には全てを交換する手間がかかる。  
下地処理：エキスパンドメタルを溶接して、網目に摺りこむように塗る。  
施工後：耐衝撃性もあるディフェンスブロックは摩耗に強く、タッチアップ補修も簡単。

## 垂直面や高温時の施工採用例



補修

問題点：集塵機のダクトが摩耗による破孔発生、夏場の直射日光が当たる箇所で肉厚をつける補修がやりづらい。  
下地処理：プライマー SWA を下塗りすることで接着性が向上し耐摩耗剤が垂れにくくなる。  
施工後：ディフェンスブロックは硬化も早く工期短縮にも貢献。

# Fine Load 300

ファインロード300 製品番号 DV11470



粒子径3ミリ未満の粉体摩耗に対して優れた効果。スラリー摩耗に対する補修に有効。金属、セラミックやコンクリートへの接着力が非常に強く、エキスパンドメタルを併用することで衝撃のかかる摩耗にも効果を発揮。



# Combo Wear FC

コンボウェアFC 製品番号 DV11450



耐摩耗性に優れた2種類のサイズの異なるセラミックビーズとシリコンカーバイドのチップが緊密な状態で強固に硬化し、セラミックビーズタイプの中で、最も優れた耐摩耗性を有しています。圧送配管、スクルーコンペアー、IDファンのブレードの粉体による摩耗損傷から設備を保護します。速硬化性で、作業性が良好。



# Wear Guard High Temp

ウェアガードハイテンプ 製品番号 DV11483



耐熱性を有しているため、高温で激しい粉体摩耗の起こる箇所の補修に最適。優れた圧縮強さを有している。



# DFense Blok

ディフェンスブロック 製品番号 DV11330



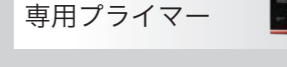
# DFense Blok FC

ディフェンスブロック FC 製品番号 DV11350



# DFense Blok SWA

ディフェンスブロック SWA 製品番号 DV11340



## ■ 特性一覧

特性項目	DB			DBFC			DBSWA			
	主剤	硬化剤	備考	主剤	硬化剤	備考	主剤	硬化剤	備考	
混合比率	重量比	100	45	2	1		100	44		
	容積比	2	1	2	1		2	1		
色調	混合後	灰色			灰色			オレンジ色		
	粘度	Cps.25℃ バテ状(混合後)			バテ状(混合後)			ジェル状(混合後)		
可使用時間	分/25℃/500g 25			15			12~15			
硬化時間	時間/25℃ 4~5			2~3			4~5			
比重	g/cm3	2.2	D792	2	D792	1.1	D792			
硬さ	ショアーD	77	D2240	80	D2240	71	D2240			
圧縮強さ	MPa	48~58	D695	48~58	D695	33~43	D695			
曲げ強さ	MPa	48~58	D790	48~58	D790	43~53	D790			
収縮率	%	0.05	D2566	0.08	D696	—	D1002			
耐熱性	℃	150	乾燥	150	乾燥	150	乾燥			
塗装面積	m <sup>2</sup>	1	6mm厚み	0.31	6mm厚み	1.2	0.3mm厚み			
	kg	13.6		4		0.45				

## 優れた耐衝撃性

— 重量物の衝突を緩衝

- ✓ 高い接着性 — 下地からの剝離防止
- ✓ シンプルな混合比 — ヒューマンエラーのリスクを大幅軽減
- ✓ 速硬化 — メンテナンス時間の短縮

## ■ 耐衝撃性の強さ

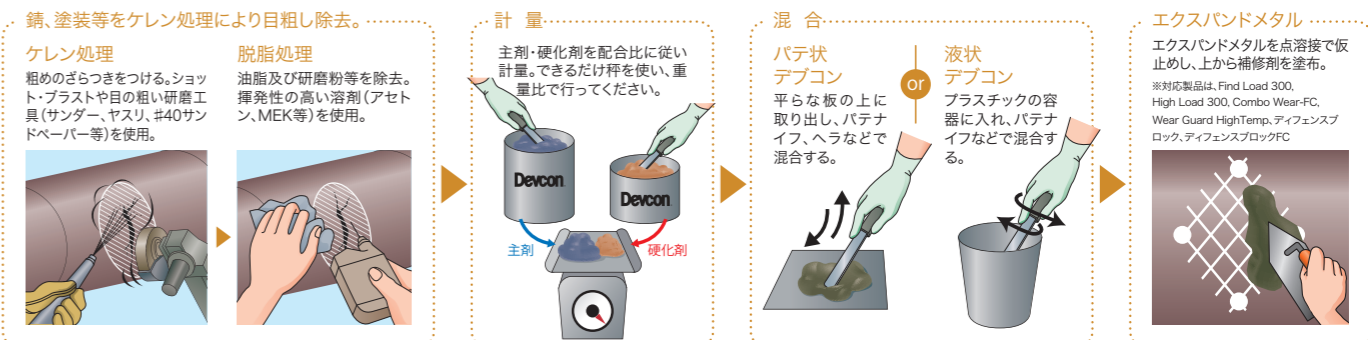


ディフェンスブロックの衝撃の強さの実験動画をこちらで確認できます。



## 使用方法

詳しい使用法は「デブコン補修剤の基礎知識」P26-29をご覧ください。



品名	耐熱温度(℃)	混合比率(重量(容積))	色調(混合後)	比重	外観	可使用時間(分/25℃)	硬化時間(時間/25℃)	包装単位(kg/セット)	塗布可能面積(m <sup>2</sup> /セット・1mm厚)
ファインロード300	150	2:1 (2:1)	灰色	2.2	バテ	45	16	13.6 [30ポンド]	6.18
コンボウェアFC	150	2:1 (2:1)	灰色	2.2	バテ	7	1	4 [9ポンド]	1.81
ウェアガードハイテンプ	230	55:4 (6:1)	灰色	1.94	バテ	120	24	10.8 [24ポンド]	5.61
ディフェンスブロック	150	100:45 (2:1)	灰色	2.2	バテ	25	4-5	13.6 [30ポンド]	右ページ参照
ディフェンスブロックFC	150	2:1 (2:1)	灰色	2	バテ	15	2-3	4 [9ポンド]	右ページ参照
ディフェンスブロックSWA	150	100:44 (2:1)	オレンジ	1.1	ジェル	12-15	4-5	0.45 [1ポンド]	右ページ参照



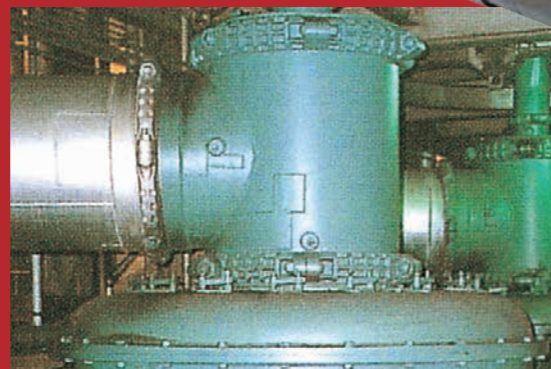
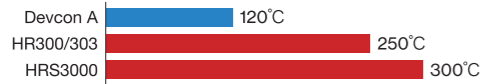
医薬用外劇物 医薬用外劇物



# 耐熱金属用補修剤

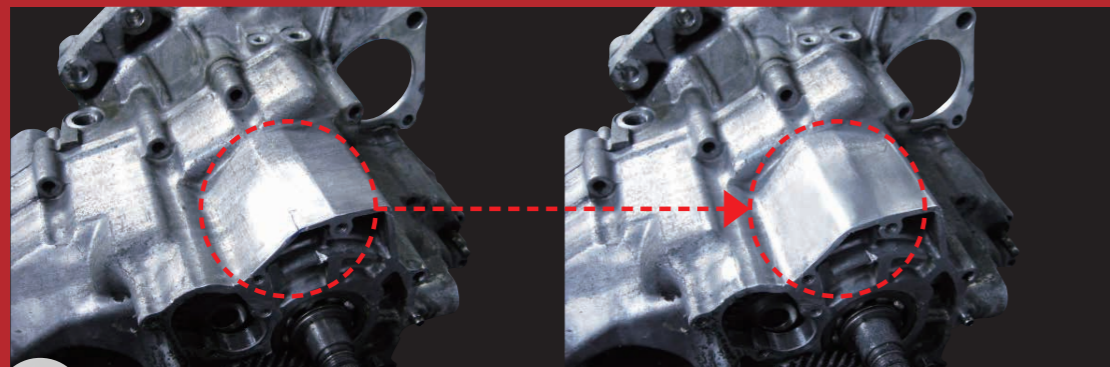
スチーム配管や、エンジンブロックなど、熱のかかる環境での補修や、仕上がりに光沢が必要な際に。

使用限界温度の比較



耐熱補修

スチーム配管等の長期間の耐熱性を必要とする補修に最適。



精密補修

メタリックパテで補修後、研磨することで光沢が出せる。

## HR SUPER 3000

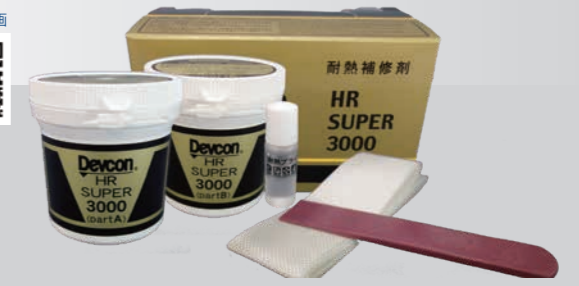
HRスーパー3000 製品番号 DV204712



製品紹介動画



蒸気配管や給油管の漏れ止め、熱交換器、ボイラー等の腐蝕部やクラックの補修など、高温箇所の補修に最適で、発泡することなく短時間で補修ができます。熱を受け続けた場合にも劣化は少なく、付属のガラステープ(ガラスクロス)を併用することで強度が更にアップします。



## HR-300

HR-300 製品 DV16300 (0.5k/s) 番号 DV16301 (1k/s)



## HR-303

HR-303 製品番号 DV16303



熱のかかるパイプ、バルブ、フランジの漏れ止めや、エンジンブロック、クランクケース等の補修や補強など、通常の補修では難しい熱の掛かる箇所の補修に適しています。付属の耐熱プライマーとの併用でヒートサイクルの影響を受ける箇所の補修に効果を発揮します。

## Metallic Putty

食衛370号

メタリックパテ 製品番号 DV16324



キャピテーションで腐蝕したエンジンブロックやクランクケースの補修に最適です。硬化後は薄灰色となりますが、研磨しパフ掛けまで行くとステンレス調の金属光沢を出すことができ、切削加工面はアルミのような明るいシルバー調になります。特殊アルミ剤を使用していますので、きめ細かい精密補修が可能です。

## Silite RTV Hi-temp

シライTRTV 製品番号 DV17130



ガスケットの作成・配管継ぎ手のシール・セラミックタイルの接着等に適しています。耐蝕性に優れています。

\*写真のコッキングガンは販売しておりません。

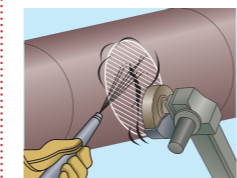
品名	耐熱温度 (°C)	混合比率 重量(容積)	色調 (混合後)	比重	外観	可使用時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)	包装単位 (kg/セット)	塗布可能面積 (ml/セット・1mm厚)
HRスーパー3000	300	1:1(1:1)	灰色	2.3	パテ	5-10	4	0.5	0.21
HR-300	250	10:1(-)	灰色	2.5	パテ	30	16	0.5 1	0.20 0.40
HR-303	250	10:1(-)	灰色	1.8	パテ	30	16	0.5	0.27
メタリックパテ	250	5:1(5:1)	灰色	1.7	パテ	25	16	0.2	0.11
シライTRTV	315	-	朱色	1.05	ペースト状	-	24	300ml	0.27

### 使用方法

詳しい使用法は「デブコン補修剤の基礎知識」P26-29をご覧ください。

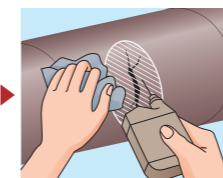
#### 錆、塗装等をケレン処理により目粗し除去。

**ケレン処理**  
粗めのざらつきをつける。ショット・プラストや目の粗い研磨工具(サンダー、ヤスリ、#40サンドペーパー等)を使用。



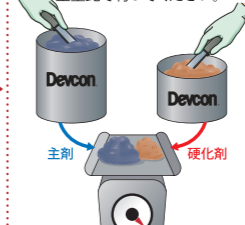
#### 脱脂処理

油脂及び研磨粉等を除去。揮発性の高い溶剤(アセトン、MEK等)を使用。



#### 計量

主剤・硬化剤を配合比に従い計量。できるだけ秤を使い、重量比で行ってください。



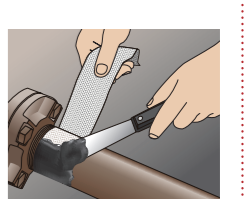
#### 混合

**パテ状デブコン**  
平らな板の上に取り出し、パテナイフ、ヘラなどで混合する。



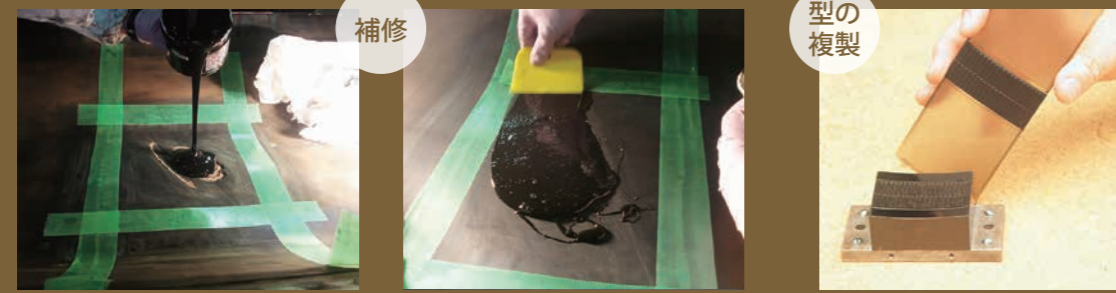
#### ガラステープ

補修箇所にガラステープを巻き付けながら、HR SUPER 3000を含ませるように塗り付けます。



# ゴム用補修剤

ベルトコンベアーやゴムホース等の補修や、  
エキスパンションの継ぎ目接着、型の複製、防音ライニング等に。



## Flexane 80P Flexane 80L Flexane 94L

フレクサン 80P 製品番号 DV15820    フレクサン 80L 製品番号 DV15800    フレクサン 94L 製品番号 DV15250



ベルトコンベアー、ゴムホースなどゴム製品の補修や、ポンプ、タンク、シュート等の内面保護ライニング、ショックパッド、バンパー、クッションの製作、機械装置等の振動や騒音防止等に適しており、硬化後は引っぱり及び引き裂きの大きな耐摩耗性に優れたゴム弾性体となります。通常の使用でも強力に接着しますが、専用のプライマー\*を使用することで、より強力に下地と接着させることができます。 \*プライマーは P30を参照



製品紹介動画

## R-Flex

R-Flex 製品番号 DV15565



- ▶ 初期硬化時間が約90分!
- ▶ 強力な接着力!
- ▶ 攪拌し易く充填し易い

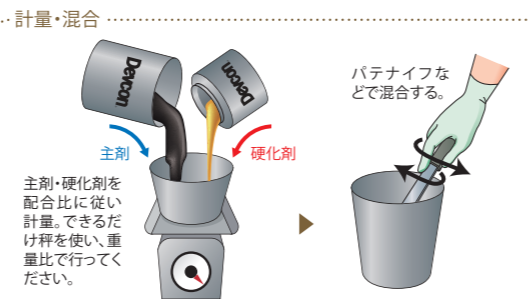
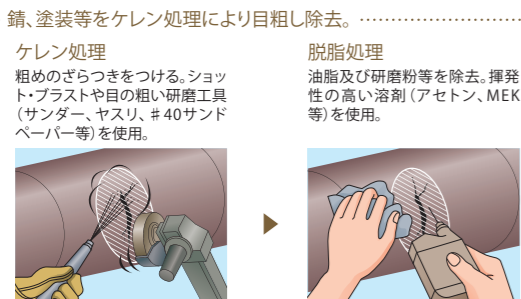
孔開き・摩耗・亀裂補修には技術も費用も必要です。ベルトの予期せぬ緊急補修・損傷予防・装置延命には、当社 R-Flex® が他にない効果を発揮します。セルフレベリング性を持ち、かつ時間経過と共にパテ状に変化するため、あらゆる形状への施工が可能です。プライマーが2種類に別れており、ベルトクリップやスプライス等の金属もスクレーパーから保護します。



品名	耐熱温度 (Dry/Wet) (°C)	混合比率 重量 (容積)	色調 (混合後)	比重	外観	可使用時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)	包装単位 (kg/セット)	塗布可能面積 (㎡/セット・1mm厚)
フレクサン80P	80/50	10:4(-)	黒色	1.2	パテ	25	16	0.45 [1ポンド]	0.37
フレクサン80L	80/50	10:3(-)	黒色	1.0	液	30	16	0.45 [1ポンド]	0.45
フレクサン94L	80/50	22:10(-)	黒色	1.0	液	10	10	0.45 [1ポンド]	0.45
R-Flex	80/50	88:12	黒色	1.01	液	7	1.5	0.68 [1.5ポンド]	0.67

## 使用方法

詳しい使用法は「デブコン補修剤の基礎知識」P26-29をご覧ください。



# コンクリート床向け 防蝕剤・補修剤

耐酸性を必要とするコンクリート床、防油堤、排水ピット等の保護に最適な防蝕ライニング材。



EC7000AR (防蝕ライニング剤)

フロアパッチ FC (不陸調整用パテ)

## Epoxy Coat 7000AR

EC7000AR 製品番号 DV12750



コンクリート床、防油堤、排水ピットなどの表面保護が可能です。耐硫酸、塩酸、硝酸に優れたライニング材で、コンクリートに対してはもちろん金属、FRPとの密着性にも優れています。低粘度なので、スクイージーや刷毛、ローラー塗りで簡単に施工できます。

食衛370号



### ●下地処理方法例

- 堅牢下地 ▶ サンダー、研磨機等にて目粗し処理。
- 脆弱下地 ▶ レイタンス等の脆弱部撤去後、デブコンA又はフロアパッチFC等のパテにより断面修復。
- 湿潤下地 ▶ 下地表面の余剰水分を除去し、含水率8%以下まで乾燥養生。
- 油污染下地 ▶ 油污染部分を撤去、または洗剤による洗浄後さらに溶剤脱脂。

## Floor Patch FC

フロアパッチ FC 製品番号 DV13110



- ▶ 硬化が速い!
- ▶ 湿潤面でも接着!
- ▶ 圧縮強度が高い!

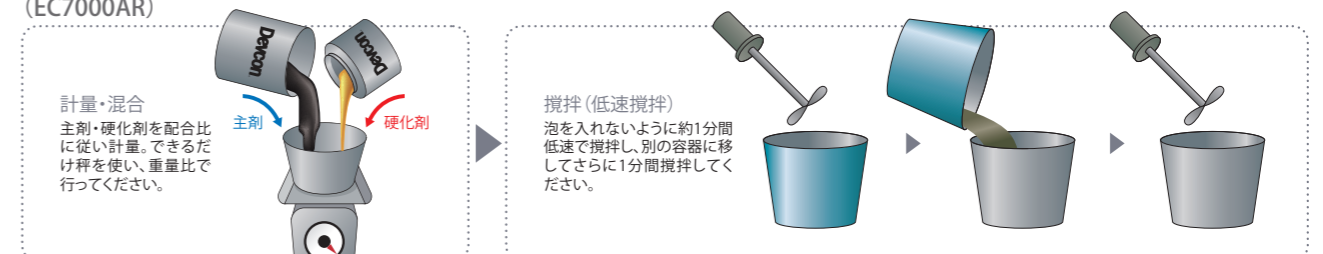
コンクリート、金属全般、木材、石材、レンガ等の補修が可能です。硬化が速く、圧縮強度も優れており、湿潤面でも接着できます。



品名	耐熱温度 (°C)	混合比率 重量 (容積)	色調 (混合後)	比重	外観	可使用時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)	包装単位 (ガロン/セット)	塗布可能面積 (㎡/セット・1mm厚)
EC7000AR	93	1.7:1(1.5:1)	灰色	1.2	液	36	24	2(7.57リットル)	7.57
フロアパッチ FC	120	2:1	灰色	2.18	パテ	15	3	10lb(2.08リットル)	0.4㎡(6mm厚)

## 使用方法 (EC7000AR)

詳しい使用法は「デブコン補修剤の基礎知識」P26-29をご覧ください。



# 接着剤

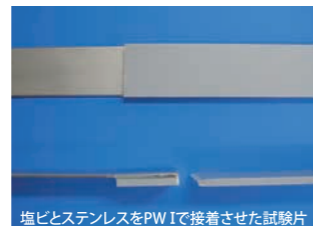
金属をはじめ、塩ビ、FRP等様々な材質を強固に接着。  
手軽で簡単な補修・接着・シーリング剤。



異素材の補修・接着



## デブコンPW I・IIの優れた接着性



塩ビとステンレスをPW Iで接着させた試験片



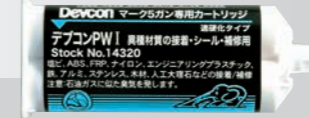
FRPとステンレスをPW Iで接着させた試験片

試験機にて引張り試験を行ったところ、接着面は剥がれず、結果は基材破壊。



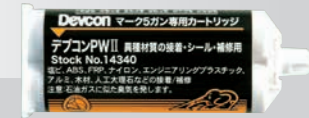
## Devcon PW I

デブコンPW I 製品番号 DV14320



## Devcon PW II

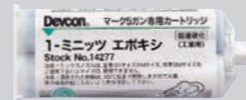
デブコンPW II 製品番号 DV14340



FRPの強力接着や、恒久的な補修に最適。熱可塑性プラスチック、金属及び複合材の組み立て部品に適したメタクリレート系の接着剤です。I、IIどちらも剛性を備え、多種多様な素材を接着させます。油面接着も可能。

## 1-Minute Epoxy

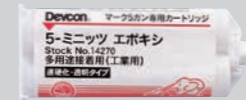
1- ミニッツ エポキシ 製品番号 DV14277



とにかく早く硬化し、耐油性があるので低圧で油漏れしている穴や亀裂の仮止めに最適です。

## 5-Minute Epoxy

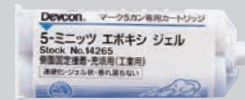
5- ミニッツ エポキシ 製品番号 DV14270



金属、セラミック、コンクリートなどの固い材質の接着に適しています。接着力が強く、高透明で強固なコーティングを形成します。

## 5-Minute Epoxy Gel

5- ミニッツ エポキシジェル 製品番号 DV14265



チクソトロピック性のジェル状で、垂れ落ちず、約6mmまでの隙間充填や凹凸のある面でも平面と同様の接着が可能です。強い接着力と耐油性があります。

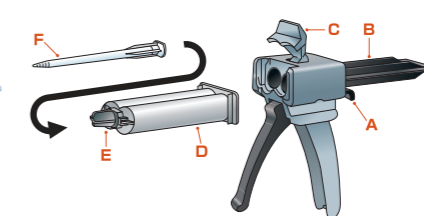
### 使用方法

#### マーク5ガン・システム

マーク5ガン本体 製品番号 DV217010



#### カートリッジの取り付け方



安全掛け具 A を押し上げながら、ロッド B を差し込みます。止め具 C を押し上げ、カートリッジ D をセットしたら C で固定します。キャップ E を外してノズル F をセットし、引き金を引くと、ノズルの先端から樹脂が吐出されます。

#### ミックスノズル適合表

製品名	L	M	S
PW I・PW II	◎	×	×
1-ミニッツエポキシ	×	◎	○
5-ミニッツエポキシ	◎	○	○
5-ミニッツエポキシジェル	◎	○	×

◎優れている ○良い ×不可

#### 使用方法動画



品名	耐熱温度 (°C)	色調 (混合後)	比重	外観	可使用時間 (分/25°C)	硬化時間 (分/25°C)	包装単位 (ml/カートリッジ)
PW I	120	淡黄色	1.0	ジェル状	4~6	12~15	50
PW II	120	淡黄色	1.0	ジェル状	15~18	30~35	50
1-ミニッツエポキシ	90	淡黄色	1.1	高粘度液体	0.5~0.7	45	50
5-ミニッツエポキシ	90	透明	1.1	液状	3~6	45	50
5-ミニッツエポキシジェル	90	淡黄色	1.2	ジェル状	3~6	45	50

### 趣味に仕事に大好評!! デブチューブ接着剤シリーズ

付属品：●ヘラ ●ねり板 ●ハリ

#### S-208

製品番号 DVDA005



はり合わせ	3~6分
固定時間	10~15分
実用強度	45分以上

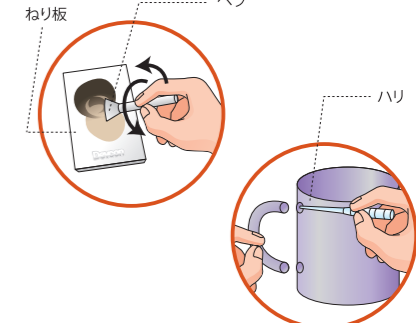


#### S-31

製品番号 DV99600



はり合わせ	8~12分
固定時間	30~35分
実用強度	120分以上



# 特殊タイプ補修剤

簡単な下地処理で速く補修を行いたい際の特種なシートまたはテープ状の補修剤。

## ジップパッチ採用事例

問題点：ステンレス製の容器全体にクラックが発生、紫外線硬化タイプのシート補修剤を使うも剥離・漏洩再発。  
 解決策：ジップパッチを張り付けて付属の活性剤を吹き付けて固め、硬化後はFRP状になりしっかりと容器を被覆。



## 忍者テープ採用事例

問題点：タンクの排水口のホースの径が合わず異径ホース継手を使うことになったが、接続部の漏洩・ホースの抜けが懸念される。  
 解決策：忍者テープで接続部を覆うように巻きつけ、漏洩・ホースの抜け防止策を講じる。



## Zip-Patch

食衛370号

ジップパッチ 製品番号 DV11500



製品紹介動画



計量や混合の手間がないので、作業は迅速に行え、作業中断タイムを減少します。ほとんどの材質に強力に接着し、優れた耐硫酸、耐塩酸性を有しています。また、耐久性を備え、せん断、剥離、引張強さに優れています。

## Ninja Tape

MIL SPEC

忍者テープ 製品番号 DV82110



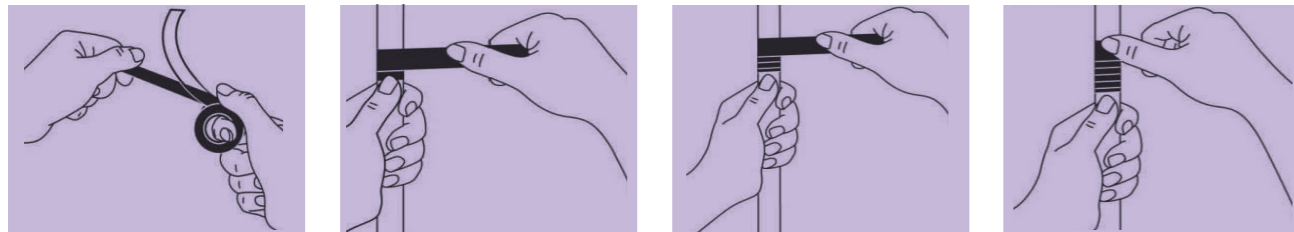
製品紹介動画



伸縮性に優れ密着性も良いので配管の補修に適しています。伸ばして引いて巻くだけで使用方法も簡単です。振動防止対策、防水対応、応急のOリングや滑り止めにも使用できます。

品名	耐熱温度 (°C)	外観	可使時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)	絶縁破壊強さ (V/mm)
ジップパッチ	90	シート状	5~10	1	
忍者テープ	260	テープ			16,000

## 使用方法 (忍者テープ)



- 1 透明のフィルムを剥がす。
- 2 テープを引っ張りながら巻く。
- 3 巻き始め部分は3回ほど重ねる。
- 4 巻き終わりは重なり部分を押さえ、圧着させる。

# 粘土タイプ補修剤

スティックタイプの緊急補修剤。

タンク、ドラム、鋳物等各種容器や、配管等の機械設備の応急補修、破損した陶器等の形状再生に。

穴埋補修

もんでつけるだけ！  
クイック補修！

水漏補修

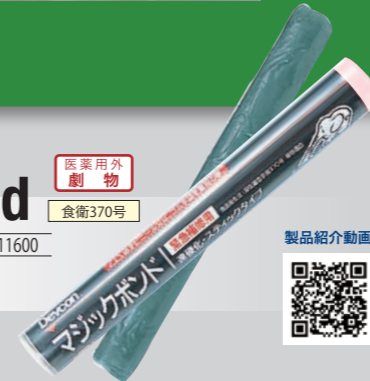
水漏れ箇所も  
簡単に仮止め！



## Magic Bond

医薬用外劇物  
食衛370号

マジックボンド 製品番号 DV11600



製品紹介動画



スティック状ですので計量の必要がなく、必要なだけ切って取って、揉んで、張りつけるだけで簡単に補修ができます。水が止められない配管(低圧)の漏れ止め補修の仮止めにもご使用いただけます。

## New Fas-stik

食衛370号

ニューファースティック 製品番号 DV16626



接着可能な材質：金属全般、コンクリート、木材、石材

品名	耐熱温度 (°C)	色調 (混合後)	比重	外観	可使時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)	包装単位 (g/本)	塗布可能面積 (ml/1本・1mm厚)
マジックボンド	120	白色	1.8	パテ	20	12	114	0.06
Newファースティック	120	灰色	1.8	パテ	3~5	1	114	0.06

## 使用方法

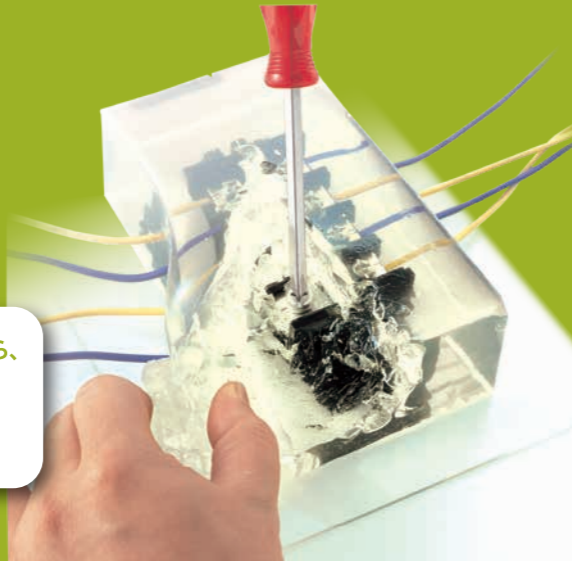


# 電気設備用封止剤

室温で寒天状に硬化する  
二液混合型の特殊ウレタン樹脂。



湿気、ホコリの環境から、  
電気設備を保護。  
簡単に壊せるので  
配線の変更も可能!



## Devcon SU

デブコンSU 製品番号 DV203010



低粘度で流動性に優れた液状の樹脂が、2~4時間後に粘着性に富み、電気絶縁性に優れた耐水性のある軟質な寒天状の固形物に変化します。硬化後はテスターなどの棒状のものを突き刺してもその穴は塞がり、また簡単に手で引き剥がすことができますので、封止したものを簡単に取り出すことができます。電気配線部の絶縁や、端子ボックス、端子盤の塩害、湿気、粉塵からの防護などに適しています。



品名	耐熱温度 (°C)	混合比率 (重量/容積)	色調 (混合後)	比重	外観	可使用時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)	包装単位 (g/セット)	体積 (ml)
デブコンSU	85	1:1	淡黄色透明	0.94	液	30	12	200	188

### 使用方法



**1 開封**  
デブコンSUの保護袋(アルミパック)を破り、中のツインバッグを取り出します。  
※開封後はすぐにご使用ください。

**2 パーテーションをとる**  
パーテーションで二液は分かれています。③の混合を行うために、パーテーションスティックを引き抜きます。

**3 液の混合(袋の中でA・Bを混合する)**  
両手で揉むようにしてA剤B剤の状態が均一になるまで混合してください。テーブルやボックスの角で二液を混合すると、効率よく混合することができます。  
※混合が不十分ですと、硬化に影響を与える場合があります。

**4 注入(ゆっくり流し込む)**  
ツインバッグの切口部分からカットし、なるべく自然にゆっくり流し込みます。  
※最後まで無理に絞り出すと硬化に影響を与える場合があります。

# ハンドクリーナータオル

水も石けんも要らない、頑固な汚れも拭くだけでOK!  
ウェットタイプのハンドクリーナータオル「スクラブ」



頑固な汚れも

サッと拭くだけで

こんなにキレイに!

## SCRUBS

スクラブ 製品番号 DK422072 (72枚入)



徳用サイズ  
72枚入

手に付着した頑固な汚れを水/石鹸を使わずに落とせます。ザラザラ面と滑らか面のダブルサーフェス加工で、汚れを擦り落とすことも仕上げ拭きもでき、優れた保湿効果があります。

### あらゆる汚れに

- 各種コーキング剤
- 各種オイル
- 泥汚れ
- 接着剤(未硬化)
- グリース
- タール
- インク
- 塗料
- 各種潤滑油
- 油性マジック

### スクラブは人にも環境にもやさしい

- 保湿効果で手肌にやさしい
- 燃やしても有害なガスを発生しません

### 製品動画 YouTube

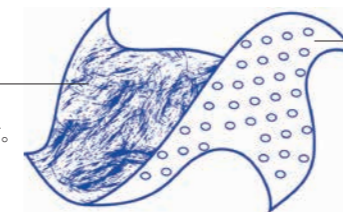


※皮膚に異常がある場合や、皮膚に合わない時は使用しないでください。

### 仕様

ザラザラ面  
軽石効果で頑固な油汚れを落とします。

軽石効果



ダブルサーフェス加工

滑らか面  
保湿効果で仕上げ拭き!

保湿効果

スクラブ  
1枚のサイズ  
31×25cm

ゆとりの大サイズ

# 滑り止めコート剤

様々な場所で滑りによる転倒・事故の防止に貢献しています。  
スリップ事故の多い工場や公共施設に安全を提供します。

## あんぜんちたい 安全地帯

**CASE.1** 工場内スロープ  
車輻通行のある工場内スロープに採用。

BEFORE AFTER



JP-2500 施工方法

**CASE.2** タンク屋上  
屋外タンクの屋上への昇降部分ステップに採用。

BEFORE AFTER

**CASE.3** 工場内階段  
工場設備の階段に採用。

BEFORE AFTER

**CASE.4** 製鉄所内スロープ  
製鉄所内設備のスロープ状通路に採用。

BEFORE AFTER

## JP-2500

JP-2500 製品番号



- AAS266JP (グレー)
- AAS270JP (ブラック)
- AAS260JP (イエロー)
- AAS278JP (グリーン)



安全地帯JP-2500は、溶剤を含まないエポキシ系の2液混合型滑り止めコート剤です。-29℃～+60℃の条件下で、車輻交通の激しい場所に使用でき、低臭が好まれる場所にも適しています。作業は簡単で、とても手早く塗布することができ、コンクリートや鉄板、木の表面などにしっかりと接着します。

### ハンドル

製品番号	サイズ	荷姿
A90071	22cm用	1本/袋
A90072	10cm用	1本/袋

### 紙管ローラー

製品番号	サイズ	荷姿
A90051	22cm長	2ケ/袋
A90052	10cm長	3ケ/袋

### 縮毛ローラー

製品番号	サイズ	荷姿
A90031	22cm長	2ケ/袋
A90032	10cm長	3ケ/袋

## 誰でも簡単 3STEP 施工

滑り止めコート剤「安全地帯」は、特別な技術を必要とせず、誰でも簡単に塗布できます。  
また、表面の仕上げ状態をローラーやコテ、ヘラなどで現場の状況に応じて自由に変えることができます。

**1**

**下地処理**  
下地表面の油、水、埃、旧塗膜、浮き錆等を全て除去し、周囲をマスキングします。

**2**

**混合**  
電動タイプのミキサーを使用し、均一な色になるまで、しっかりと混合します。

**3**

**塗布**  
たまり、ムラの無いように均一に塗布します。

### 塗布後仕上がり状態

グリーン

イエロー

グレー

ブラック

品名	耐熱温度 (°C)	混合比率 重量	外観	可使用時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)	包装単位 (kg/セット)	塗布可能面積* (㎡/セット)
JP-2500	60	8:1	液	60	24(軽歩行) 72(重歩行)	6.3 [3.65L]	2.0-3.5

\* 平滑下地への施工を対象とした数値です。凸凹下地を対象とした場合は塗布可能面積が小さくなる可能性があります。

# 物理的特性一覧

## 製品ライフについて

デブコン製品のライフは、製品によって異なります。お尋ねの際はフリーダイヤルをご利用下さい。保管する場合は、直射日光の当たらない涼しい場所で管理してください。

一般金属用補修剤	比重	圧縮強さ [MPa]	引張強さ [MPa]	縦弾性係数 [GPa]	曲げ強さ [MPa]	引っ張り剪断接着強さ [MPa]	医薬用外毒劇物判別	硬さ [シヨアー]	線膨張 [cm/cm/°C]	熱伝導率 [W/m・k]	収縮率 [%]	耐熱温度 [°C]	誘電率 (1kHz)	絶縁破壊強さ [kV/mm]
ASTM	D792	D695	D638	D638	D790	D1002			D696	C177	D2566		D150	D149
デブコンA	2.3	57~72	22~32	5.83	38~53	18~22		85D	70×10 <sup>-6</sup>	0.57	0.06	120	67.5	1.2
デブコンAQ	2.3	49~59	25~29	5.39	39~49	17~20		85D	70×10 <sup>-6</sup>	0.57	0.06	100	67.5	1.2
デブコンSF	2.3	56~71	21~30	5.15	40~53	12~17		85D	62×10 <sup>-6</sup>	1.11	0.06	90	35.0	1.2
デブコンB	2.1	59~74	25~34	5.83	44~54	18~22		85D	70×10 <sup>-6</sup>	0.57	0.06	120	67.5	1.2
デブコンF	1.6	54~64	25~34	5.49	44~54	17~20		85D	50×10 <sup>-6</sup>	0.72	0.08	120	21.4	3.9
デブコンF-2	1.6	52~67	25~34	5.15	24~30	15~20		85D	90×10 <sup>-6</sup>	0.66	0.09	120	8.6	3.9
デブコンWR	1.8	59~74	25~34	5.19	39~49	15~19		88D	58×10 <sup>-6</sup>	0.70	0.05	120	6.3	15.8
デブコンWR-2	2.0	59~74	25~34	5.15	39~49	15~19		88D	58×10 <sup>-6</sup>	0.70	0.05	120	6.3	15.8
デブコンUW	1.6	34~44	15~20	5.20	29~39	18~20		82D	32×10 <sup>-6</sup>	0.59	0.20	120	8.6	5.9
デブコンST	2.3	54~59	23~30	5.49	29~36	15~19	○	85D	60×10 <sup>-6</sup>	0.52	0.10	120	75.0	1.2

耐摩耗金属用補修剤	比重	圧縮強さ [MPa]	引張強さ [MPa]	縦弾性係数 [GPa]	曲げ強さ [MPa]	引っ張り剪断接着強さ [MPa]	医薬用外毒劇物判別	硬さ [シヨアー]	線膨張 [cm/cm/°C]	熱伝導率 [W/m・k]	収縮率 [%]	耐熱温度 [°C]	誘電率 (1kHz)	絶縁破壊強さ [kV/mm]
ASTM	D792	D695	D638	D638	D790	D1002			D696	C177	D2566		D150	D149
ファインロード300	2.2	69~78	25~34	5.83	44~54	16~18		87D	61×10 <sup>-6</sup>	0.73	0.10	150	46.0	13.4
コンボウエアFC	2.2	69~78	25~34	5.49	44~54	16~18		87D	61×10 <sup>-6</sup>	0.73	0.10	150	41.0	13.4
ウェアガードハイテンプ	2.0	88~98	25~34	5.83	49~59	15~18		87D	48×10 <sup>-6</sup>	0.89	0.10	230	38.0	12.2
ディフェンスブロック	2.2	48~58	—	—	48~58	18~20	○	77	52×10 <sup>-6</sup>	—	0.05	150	49.0	—
ディフェンスブロックFC	2.0	48~58	—	—	48~58	19~21	○	80	59×10 <sup>-6</sup>	—	0.08	150	45.0	—
ディフェンスブロックSWA	1.1	33~43	—	—	43~53	18~20	○	71	—	—	—	150	—	—

耐蝕金属用補修剤	比重	圧縮強さ [MPa]	引張強さ [MPa]	縦弾性係数 [GPa]	曲げ強さ [MPa]	引っ張り剪断接着強さ [MPa]	医薬用外毒劇物判別	硬さ [シヨアー]	線膨張 [cm/cm/°C]	熱伝導率 [W/m・k]	収縮率 [%]	耐熱温度 [°C]	誘電率 (1kHz)	絶縁破壊強さ [kV/mm]
ASTM	D792	D695	D638	D638	D790	D1002			D696	C177	D2566		D150	D149
チタニウムパテ	2.4	118~137	25~29	6.52	49~59	14~16	○	87D	40×10 <sup>-6</sup>	0.82	0.10	180	44.8	2.2
セラミックリペアー	1.7	83~93	27~30	6.18	39~49	14~17	○	90D	32×10 <sup>-6</sup>	0.79	0.20	180	41.0	15.0
ブラッシュブルセラミック	1.7	98~108	25~29	6.18	49~59	14~18	○ (白)	87D	35×10 <sup>-6</sup>	0.80	0.20	180	38.7	14.6
デブコン PM	1.8	111~124	39~49	—	73~83	15~18		86	—	—	—	250	—	—

耐熱金属用補修剤	比重	圧縮強さ [MPa]	引張強さ [MPa]	曲げ強さ [MPa]	引っ張り剪断接着強さ [MPa]	硬さ [シヨアー-D]	熱伝導率 [W/m・k]	耐熱温度 [°C]	連続使用温度 [°C]
ASTM	D792	D695	D638	D790	D1002		C177		
HRスーパー3000	2.3	88~98*	59~64*	127~137*	12~15	89	0.52	300	200~220
HR-300	2.5	98~108	69~78	88~98	22~27	87	0.52	250	150~160
HR-303	1.8	108~118	78~88	98~109	20~25	87	1.13	250	150~160
メタリックパテ	1.7	59~69	29~39	69~78	17~20	85	—	250	150~160
シライト RTV	1.05	—	2.8	—	—	30	—	315	-53~260

\*ガラスクロス併用の数値

ゴム用補修剤	比重	伸び率 [%]	引張強さ [MPa]	硬さ [シヨアー]	収縮率 [%]	耐熱温度 [°C]	医薬用外毒劇物判別	絶縁破壊強さ [kV/mm]	引き裂き強さ [N/mm]
ASTM	D792		D638		D2566	Dry / Wet		D149	
フレクサン80P	1.2	300	12	87A	0.14	80 / 50		13.8	54
フレクサン80L	1.0	650	14	87A	0.18	80 / 50	○	13.8	44
フレクサン94L	1.0	500	19	97A	0.14	80 / 50	○	13.8	69
R-Flex	1.01	420	—	87	—	80 / 50	○	13.8	65.7

コンクリート用防蝕剤	比重	硬さ [シヨアー]	耐熱温度 [°C]
ASTM	D792		
EC7000AR	1.2	85D	93
フロアパッチ FC	<sup>218 (骨材分)</sup> 1.15 (樹脂分)	85	120

接着剤	比重	伸び率 [%]	縦弾性係数 [GPa]	引っ張り剪断接着強さ [MPa]	硬さ [シヨアー]	耐熱温度 [°C]	絶縁破壊強さ [kV/mm]
ASTM	D792		D638	D1002			D149
デブコンPW I	1.0	15~25	1.04	21-24	78D	120	—
デブコンPW II	1.0	5~15	1.12	21-24	75D	120	—
1-ミニッツ	1.1	1	—	11.0	82D	90	19.6
5-ミニッツ / S-208	1.1	1	—	9.6	85D	90	19.6
5-ミニッツ (ジェル)	1.2	1	—	13.4	85D	90	17.6

電気設備用封止剤	比重	引張強さ [MPa]	耐熱温度 [°C]	誘電率 (1kHz)	絶縁破壊強さ [kV/mm]	伸び率 [%]
ASTM	D792	D638		D150	D149	
デブコンSU	0.9	0.126 (JIS K 6911)	85	2.6 (JIS K 6911)	37.0 (JIS K 6911)	350 (JIS K 6911)

特殊タイプ補修剤	硬さ [シヨアー]	収縮率 [%]	耐熱温度 [°C]	引張強さ [MPa]	縦弾性係数 [GPa]	曲げ強さ [MPa]	引っ張り剪断接着強さ [MPa]	熱伝導率 [W/m・k]	誘電率 (1kHz)	絶縁破壊強さ [kV/mm]
ASTM		D2566		D638	D638	D790	D1002	C177	D150	D149
ジップパッチ	70D	0.10	93	68.9	2.00	131.0	16.5	0.71	43.5	10
忍者テープ	—	—	260	8.00	—	—	—	—	—	16

粘土タイプ補修剤	比重	圧縮強さ [MPa]	引張強さ [MPa]	縦弾性係数 [GPa]	曲げ強さ [MPa]	引っ張り剪断接着強さ [MPa]	硬さ [シヨアー]	線膨張 [cm/cm/°C]	熱伝導率 [W/m・k]	収縮率 [%]	耐熱温度 [°C]	誘電率 (1kHz)	絶縁破壊強さ [kV/mm]	
ASTM	D792	D695	D638	D638	D790	D1002		D696	C177	D2566		D150	D149	
マジックボンド	1.8	78~88	15~20	4.81	25~34	5~7	○	75D	38×10 <sup>-6</sup>	0.52	0.30	120	28.1	11.8
NEWファススティック	1.8	88~98	15~20	5.00	25~34	5~7		85D	38×10 <sup>-6</sup>	0.52	0.20	120	28.1	11.8

使用量の算出方法：例) 1㎡、3mm厚みで塗布するのに必要な量 (kg) デブコン硬化後の比重が 2.3 (デブコンAやHRスーパー3000など) の場合の計算。

\*毒物及び劇物指定令に基づき、該当する製品について記を付けております。○は医薬用外劇物対象 ○は医薬用外毒物対象 (2025年4月末時点での情報に基づく)

$$\text{面積}(\text{m}^2) \times \text{厚み}(\text{mm}) \times \text{比重} = \text{必要量}(\text{kg})$$

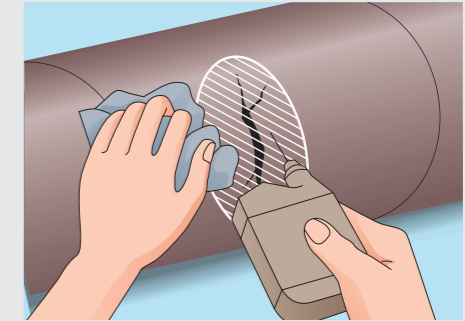
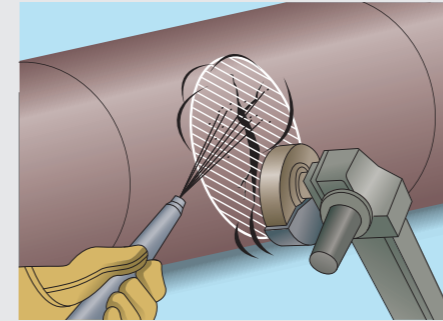
1×3×2.3=6.9 従ってロス分を見込まないとすると、6.9kg入用。

用途	製品名													
	デブコンA	デブコンSF	デブコンAQ	デブコンB	デブコンF	デブコンF-2	デブコンST	デブコンWR・WR2	デブコンWR	デブコンWR2	デブコンWR	デブコンWR2	デブコンWR	デブコンWR2
耐薬品性の必要な補修														
鋼・真鍮・アルミニウムの接着／補修														
FRP／塩ビ														
コンクリート／石材														
鋳物補修(巣埋め／キズ埋め／穴埋め)														
コーティング(耐衝撃/耐摩耗)														
コンデンサー／チューブシート														
ベルトコンベアー補修														
サイクロン														
モーターケース、カバー等の腐蝕開口部補修														
短時間補修(速硬化)														
エクステンションジョイント/コントロールジョイント														
ファン／排気装置														
フィーダーボールライニング														
ガスケット														
接着固定														
ホッパー／石炭シュートライニング														
機械補修														
上水道														
飼料プラント														
メタルコーティング														
ボルト穴、ネジの補修、タップ穴の再加工														
油漏れの仮止め														
漏水補修														
型製作／受け治具製作														
騒音削減														
微振動／可動部の補修														
配管、設備機器の粉体摩耗の補修														
パイプ補修とライニング														
封止(電気)														
粉砕機／ミル														
ポンプ補修／スラリー(耐薬、摩耗)														
ポンプ補修／水														
ゴムロール／ゴム部品														
シャフト／キー溝／ベアリングハウジング														
各種接着用途(小物)														
各種接着用途(構造物)														
異種材質接着／補修														
油面接着／補修														
水中接着／補修														
隙間充填(非接着)														
タンクのライニング														
タンクの補修														
バルブの補修														
耐熱補修														

デブコン製品は、全ての産業界で、広汎な用途に使用されています。上の表は、主要デブコン製品と、その主な用途の一部を示したものです。一つの用途につき、2種以上の製品が殆どですが、補修対象物の材質、作業条件及び機械装置等の使用条件に最も適したデブコン製品を選んでご使用下さい。ご不明な場合は、技術サービスフリーダイヤルまでお問い合わせ下さい。  
 ※フレクサン80PIは、塗膜の厚付けに適しています。

デブコン補修剤の基本的な作業工程

A 下地処理



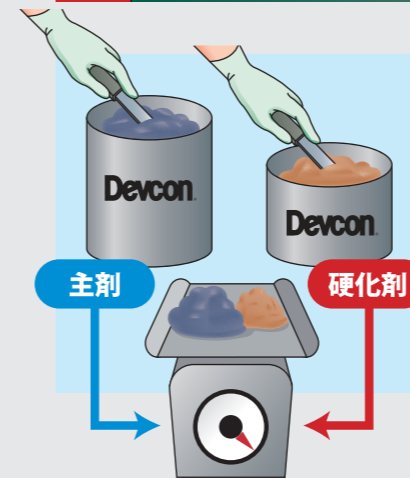
1 | ケレン処理(粗めのざらつきをつける)

デブコンを塗布する表面は全て乾燥させ、きれいに汚れを落とすことが必要です。塗装、錆、メッキなどはショット・ブラスト又は目の粗い研磨工具(ヤスリ、#40サンドペーパーなど)でケレン処理(粗めのざらつきをつける)を行います。ケレン処理後、速やかに脱脂処理を行って下さい。

2 | 脱脂処理

油やその他異物はたいてい表面下に染み込んでいますので、アセトン、MEK(メチル・エチル・ケトン)など揮発性の高い溶剤を用いて脱脂処理を行って下さい。  
 ※ガソリン、ラッカーシンナー、ベンジンなどは使用しないで下さい。それらは完全に揮発せず揮発成分が残って薄い膜を形成し、接着を阻止してしまいます。  
 ※錆の発生や酸化をさけるために出来る限り早く補修作業に移って下さい。

B 混合



主剤と硬化剤を混合

デブコンの主剤と硬化剤を混合比率(重量比)に従って正確に秤で計量して、十分に混合、攪拌して下さい。混ぜ残しのないように主剤と硬化剤が均一になるまで十分に混合して下さい。また冬期など低温下では固くなって混ぜにくくなります。その時は使用前に主剤を温めておいて下さい(目安20℃～25℃)。  
 ※本カタログや説明書には容積比が表示してありますが、計量誤差が生じやすく、硬化不良や物性発現しない等の原因となりますので、なるべく秤を用い重量比で計算して下さい。

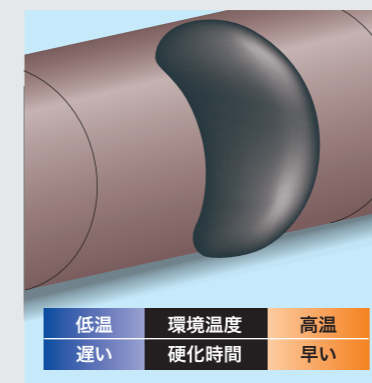
パテ状デブコン

平らな板か厚紙の上に取り出し、パテナイフ、ヘラなどで混合して下さい。

液状デブコン

缶やポリエチレンなどのプラスチックの容器に主剤と硬化剤を移しパテナイフなどで、十分に混合します。

C 硬化



硬化時間とその目安

デブコンは、温度が高いと硬化が速くなり、低いと遅くなります。また、厚く塗ると硬化が速くなり、薄く塗ると遅くなります。この性質を知っていると、速く硬化させたい時には、加熱すればよいのだと判ります。下記はその目安です。デブコン製品のほとんどは、主剤と硬化剤を混合することによって、化学反応で硬化します。

完全硬化時間	加熱条件
16時間のデブコン	70℃程度×3～4時間
4時間のデブコン	70℃程度×1～2時間
1～2時間のデブコン	70℃程度×15～30分
HRスーパー3000	100℃程度×30分～1時間

※加熱には、投光器や工業用ドライヤー等を用いて下さい。決して直火を当てないで下さい。

用途	製品名	製品名																									
		デブコンA	デブコンB	デブコンSF	デブコンST	デブコンF	デブコンF2	デブコンWR・WR2	チタニウムパテ	ブラッシュアップセラミック	セラミックリベア	デブコンUW	マジックボンド	ファイナロード	コンボウエアFC	ウェアガードハイテンプ	フレクサン80L・80P	フレクサン94L	EC7000AR	PWI	PWII	デフエンスブロック	デブコンPM	R-Flex	フロアパッチFC	JP-2500	シライトRTV
酸	酢酸(希釈)10%	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○	○	-	-	-	-	-	-
	氷酢酸	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	-	-	-	-	-	-	-	-
	塩酸10%	○	○	△	○	○	○	○	◎	◎	◎	△	△	○	○	◎	○	○	◎	△	○	◎	○	○	○	○	×
	塩酸36%	×	×	×	×	×	×	×	△	△	△	×	×	△	△	◎	○	○	◎	-	-	-	△	○	-	○	×
	硫酸10%	○	○	△	○	○	○	○	○	○	△	△	○	○	◎	○	○	◎	◎	○	○	◎	-	○	○	○	○
	硫酸50%	×	×	×	×	×	×	×	△	△	△	×	×	×	×	△	○	○	◎	-	-	-	◎	-	-	×	-
	硫酸98%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-	-	-	-	-	-
	硝酸10%	△	△	△	△	△	△	△	○	○	○	△	△	△	△	○	△	△	△	-	-	-	○	-	-	○	-
	硝酸50%	×	×	×	×	×	×	×	△	△	△	×	×	×	△	△	△	△	◎	-	-	-	△	-	-	-	△
	リン酸10%	△	△	△	△	△	△	△	○	○	○	△	△	△	△	○	○	○	◎	-	-	△	○	△	-	-	-
	リン酸50%	×	×	×	×	×	×	×	△	△	△	×	×	×	△	△	△	△	◎	-	-	-	△	-	-	-	-
アルコール	メタノール	×	×	×	×	△	×	×	◎	◎	◎	×	×	×	×	△	×	×	×	△	△	×	◎	-	△	-	△
	イソプロパノール	×	×	×	×	×	×	×	◎	◎	◎	×	×	×	△	△	×	×	×	◎	◎	-	◎	×	-	-	◎
ケトン	アセトン	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	△	×	×	×	×	×	×	-	-	-	-	-	-
	メチルエチルケトン	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○	△	×	×	×	×	×	×	×	×	×	-	-	×
アルカリ	水酸化アンモニウム20%	○	○	△	○	×	△	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	○	○	○	○	△	-	◎	-	-	○	○
	水酸化カリウム20%	○	○	△	○	×	△	○	◎	◎	◎	○	△	◎	◎	◎	○	○	○	-	-	-	◎	○	-	○	◎
	水酸化カリウム40%	○	○	×	○	×	△	○	◎	◎	◎	○	×	◎	◎	◎	○	○	○	-	-	-	◎	○	-	○	-
	水酸化ナトリウム10%	○	○	△	○	△	△	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎
	水酸化ナトリウム20%	○	○	×	○	×	△	○	◎	◎	◎	○	×	◎	◎	◎	○	○	◎	-	-	◎	◎	○	○	○	◎
炭化水素	ベンゼン	△	△	△	○	△	△	○	◎	◎	◎	○	△	○	○	◎	×	×	◎	-	-	-	-	-	-	-	-
	ガソリン(無鉛)	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	×	×	◎	◎	◎	△	◎	△	-	○	×
	ミネラルスピリッツ	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	×	×	◎	◎	◎	-	◎	-	◎	○	-
	灯油	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	×	×	◎	-	-	-	◎	-	◎	-	-
	トルエン	△	△	△	○	△	△	△	◎	◎	◎	○	△	◎	◎	◎	×	×	◎	-	-	◎	◎	-	×	-	-
キシレン	△	△	△	○	△	△	△	◎	◎	◎	○	△	◎	◎	◎	×	×	◎	-	-	-	-	×	-	○	-	
塩素化炭化水素	四塩化炭素	○	○	×	○	○	△	○	◎	◎	◎	○	×	○	○	◎	×	×	×	-	-	-	-	-	-	-	-
	塩化メチレン	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	-	-	-	-	-	-	-	×
	パークロロエチレン	○	○	△	○	○	○	△	◎	◎	◎	○	△	○	◎	×	×	×	△	△	-	-	-	-	○	-	
	1,1,1-トリクロロエタン	○	○	△	○	○	○	◎	◎	◎	◎	○	△	○	◎	×	×	×	-	-	○	-	×	-	-	-	-
塩	硫酸アルミニウム10%	○	○	△	○	○	○	◎	◎	◎	○	△	○	○	◎	○	○	◎	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	炭酸ナトリウム10%	○	○	△	○	○	○	◎	◎	◎	○	△	○	○	◎	○	○	◎	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	リン酸ナトリウム10%	○	○	△	○	○	○	◎	◎	◎	○	△	○	○	◎	○	○	◎	○	○	○	-	-	-	-	○	-
	食塩水	○	○	△	○	○	○	◎	◎	◎	○	△	○	○	◎	○	○	◎	○	○	-	◎	-	-	-	○	-
その他	カッティングオイル*	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○	◎	×	×	◎	-	-	-	◎	△	-	○	○	○	
	ビール	○	○	×	○	○	△	◎	◎	◎	○	×	○	◎	△	△	◎	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	ワイン	○	○	×	○	○	△	◎	◎	◎	△	×	△	○	◎	△	△	○	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	コーンオイル	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○	◎	△	△	◎	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	次亜塩素酸ナトリウム	○	○	△	○	○	○	◎	◎	◎	○	△	○	○	◎	△	△	◎	-	-	-	◎	○	-	-	○	-
	砂糖水	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	-	-	-	-	-	-	-	-

\*種類によりもないものがありますので、ご注意ください。

◎…優 ○…良 △…可 ×…不可 -…データ無し

食衛370号

食品衛生法 370号適合品

品名	規格概要
ブラッシュアップセラミック(青)	<p>この法律は、食品の安全性確保と飲食での衛生上の危害発生を防止することで国民の健康を保護することを目的としています。食品衛生法 370号適合とは以下2つを満足することを示しています。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>食品衛生法(昭和22年法律第233号)第18条の規定に基づき制定された「食品、添加物等の規格基準」(昭和34年厚生省告示第370号)の材質試験・溶出試験に適合していること</li> <li>改正食品衛生法に導入されたポジティブリスト制度(令和2年6月1日施行)に適合していること</li> </ol> <p>※ポジティブリストは令和5年11月30日公布、令和6年9月27日改正されたものが対象</p>
メタリックパテ	
ジップパッチ	
デブコン ET	
マジックボンド	
Newファスステック	
EC7000AR	

MIL SPEC

US MILスペック適合品

品名	仕様	分類	規格概要
チタニウムパテ	DOD-C-24176B SH	タイプ1	<p>米国国防省による調達を潤滑に図るための標準化文書のひとつで、開発や調達するために要求に合った品目や材料、手順や役割についての技術要求を記載したものをいいます。この標準化文書のなかにはMILスペックの他、MIL規格やドローイング、ハンドブックなど多種多様な文書が含まれています。数の上でMILスペックが圧倒的に多いので、この標準化文書全体のことを通称「MILスペック」と呼んだりしています。</p>
セラミックリベア	DOD-C-24176B SH	タイプ1	
忍者テープ	AA59163	タイプ2	

## 水漏れ／油漏れの緊急補修

### A 漏水量が少ない場合の補修

パッチ当てで仮止めし、SFでコーティング。



#### 1 | 下地処理

デブコンを塗布する部分の金属の地肌を露出させ、表面をガサガサに粗して下さい。下地処理は、次行程のアルミホイルのサイズの±30mmを目安として下さい。

#### 2 | 仮止め

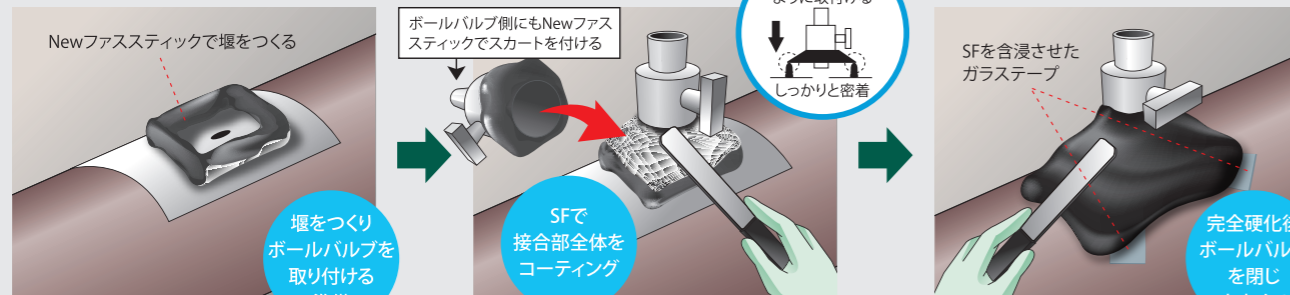
適当な大きさにカットしたアルミホイルに、混合したSFを上図のように塗布。中に、ティッシュを入れ水を一時的に吸収させます。

#### 3 | 硬化養生

パッチ当てをして仮止めします。SFを塗布してある部分を軽く指で押さえつけドライヤーの熱風でSFを強制硬化させます。仕上げにSFでアルミホイルを覆うように3~4mmの厚みで塗布します。

### B 漏水量が多い場合の補修

ボールバルブを使い漏水を逃しながら補修し、最後にバルブを閉じ止水。



#### 1 | 下地処理

デブコンを塗布する部分の金属の地肌を露出させ、表面をガサガサに粗して下さい。

#### 2 | 仮止め

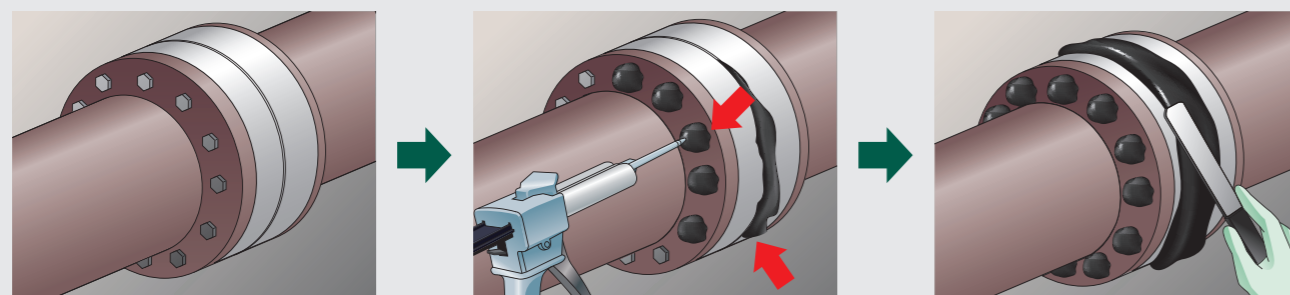
堰とボールバルブ側のスカート部を圧着させ、すぐにSFで全体をコーティングします。そのあと、適当な長さにカットしたガラステープにSFを含ませ、ラップさせながら貼り付けてボールバルブをしっかりと固定します。

#### 3 | 硬化養生

貼り付けが終了したら、直ちにSFを再度全体にコーティング(3mm厚み程度)します。更に、強制的に硬化させる為にドライヤーで15~20分(冬期は20~30分)加熱し、完全に硬化させます。

### C 油漏れの補修

1-ミニッツエポキシで仮止めし、SFでコーティング。



#### 1 | 下地処理

デブコンを塗布する部分の金属の地肌を露出させ、表面をガサガサに粗して下さい。アセトンなどで脱脂処理を行います。

#### 2 | 1-ミニッツエポキシで仮止め

「1-ミニッツエポキシ」ではじめにボルト部を全て仮止めし、次に接合部を仮止めします。この時、漏れている油の量が多ければポリエチレンシートを併用して下さい。

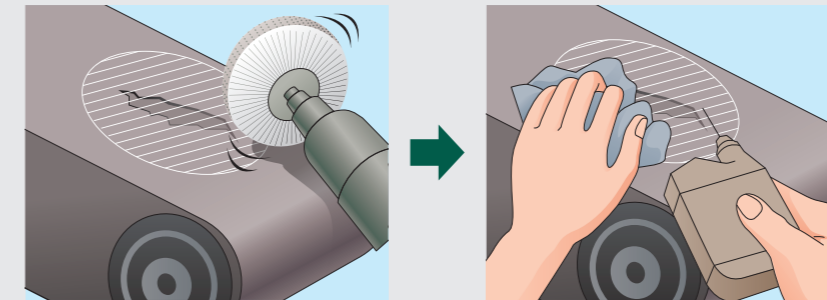
#### 3 | SFを塗布後、硬化養生

仮止めが終了したら、直ちにSFを再度全体にコーティング(3mm厚み程度)。更に、強制的に硬化させる為にドライヤーで15~20分(冬期は20~30分)加熱し、完全に硬化させます。

## フレクサンの基本的な作業工程

### A ベルトコンベアーの補修

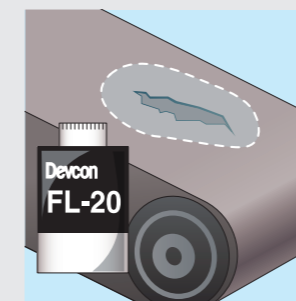
#### 1 | 下地処理



#### 補修部分の脱脂

ベルトの補修箇所とその周辺部を十分に脱脂し、表面を粗く研磨することでより強く接着します。詳しくはP26“下地処理”の項目を御参照下さい。

#### 2 | 表面処理



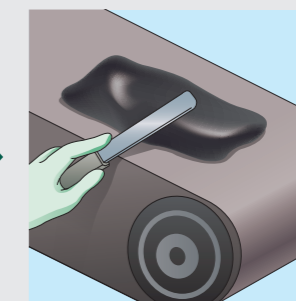
#### 補修効果を高めるための表面処理 (プライマーの塗布)

フレクサンでの補修を成功させるために、接着を強力にするフレクサン専用プライマーFL-20を補修部分周辺から10~20cm広めに薄く(膜厚0.1~0.2mm位)塗り、室温で15~30分放置して乾燥させます。

プライマーFL-20を損傷部の周辺から10~20cm広めに塗布し乾燥させる。

※プライマーFL-20の塗布は、下地処理後、すぐに行ってください。

#### 3 | 塗布



#### フレクサン80Pを塗布

フレクサン80Pを混合・攪拌後、補修部分の周辺(プライマーを塗布した面の上)に塗布していきます。塗布したフレクサンは“凹凸をつけず、薄くのばす”ようにして、滑らかに仕上げ、ベルトと水平になるようにします。

※補修部分はベルトの表面から少なくとも3mm以上盛り上げて塗布。

### B フィーダーボールなどの防音ライニング加工

#### フレクサンの優れた性質 “弾性・耐衝撃性”

フレクサンの優れた性質の一つに“弾性”があります。また、製造プラントのフィーダーボール、そしてセメント、石炭、鉱物プラント等のシュート部やサイクロンのような装置で要求される“耐衝撃性”をも兼ね備えております。ライニングにおいては良い接着力を得るためのプライマーの塗布と共に適切な厚みをつけることが重要です。



#### 1 | 下地処理 |

表面を粗面化する事で接着が強力になります。ディスクサンダー等で表面を研磨してきれいにして下さい。詳細はP26“下地処理”の項目を御参照下さい。

#### 2 | 表面処理 | プライマーの塗布

金属表面にはプライマーFL-10を塗布していき、十分乾燥させます。続いてプライマーFL-20を塗布して下さい。次の作業に移る前に30分間養生して、乾燥させて下さい。

#### 3 | 塗 布 |

フレクサンを塗布して下さい。耐摩耗性を向上させるためには塗布厚みを少なくとも2mm以上付けて下さい。

※フレクサンを塗布する前に“突き合わせ部分”がスムーズになっている事を確認しておいて下さい。“エッジ”部分にバリ等鋭角な部分を残したままにしておくと後に骨材等が食い込んで亀裂が入ってしまいますので御注意下さい。

## デブコン補修剤の3つの優れた特長

### 優れた特長 ①

火を使わず  
金属の接合や  
穴埋めができる。



デブコン製品は、火の使えない場所や溶接等によって補修部分以外に影響を与える二次的問題が発生するような時、また作業がしづらい場所でも安心して使用できます。

### 優れた特長 ②

特別な技能や  
テクニックがらず、  
簡単に配合できる。



デブコンの主剤と硬化剤を混合比率に従って正確に秤で計量して、混ぜ残のないように主剤と硬化剤が均一になるまで十分に混合・攪拌して下さい。また冬期など低温下では固くなって混ぜにくくなります。その時は使用前に主剤を温めておいて下さい(目安20~25℃)。

### 優れた特長 ③

常備しておけば、  
緊急時に  
すぐ使える。



デブコン製品は、補修剤においてあらゆる業界のトップブランドとして認められております。デブコン製品を常備しておく事で油漏れや水漏れなど緊急時の補修に役立ちます。

## Primers

接着強度や耐久性を向上するデブコン専用プライマー製品

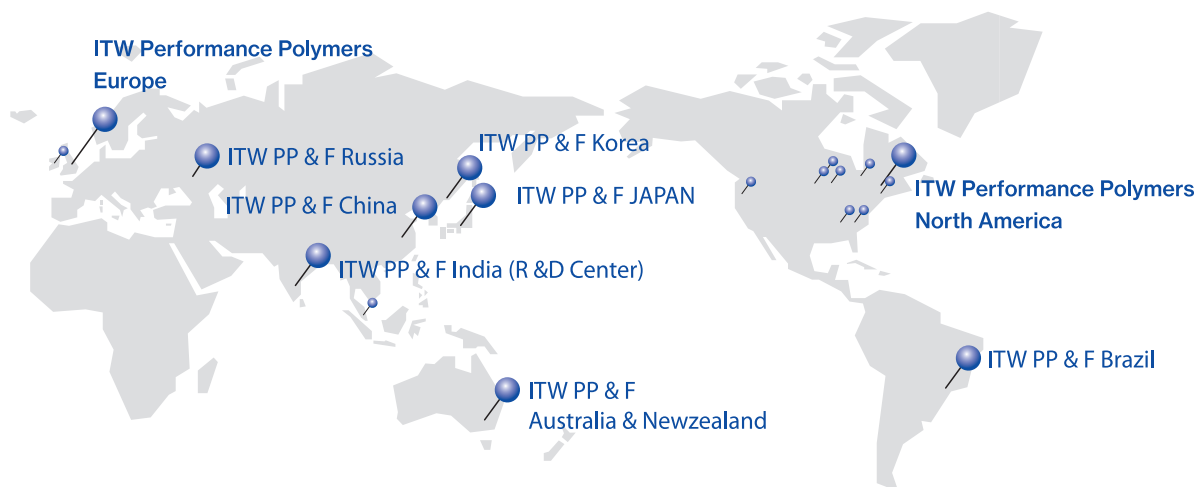
品名	内容量	形状	製品内容	
FL-10(青色) [製品番号 DV15980]	118 cc	液	一液タイプのフレクサン専用プライマー	金属専用
FL-20(赤色) [製品番号 DV15985]	118 cc	液		コンクリート、ゴム、木材、ファイバーグラス、フレクサン
プライマーA-1800 [製品番号 DV210012]	300g / セット	液	耐摩耗補修剤をより強力に接着させ、冷熱ショックやヒートサイクルに対する耐性をアップさせます。	
PW用プライマー [製品番号 PWP100]	100 cc	液	Devcon PW 1 & PW 2 専用プライマー 鉄・アルミニウム・ステンレススチールの接着耐久性をアップさせます。	
耐熱プライマー [製品番号 DV210050]	50 cc	液	デブコン製品の接着力向上の為に使用可能なプライマー。各種金属・無機物との接着構造を強化し、常温での接着力、耐熱性、耐水性を向上する事が出来、補修・接着箇所の長期耐久性を実現可能です。	
ECプライマー [製品番号 DV207061]	2kg / セット	液	EC7000AR 専用プライマー。コンクリート、モルタル、金属、木材に使用できます。冬季外気温(5℃)でも硬化可能。	

## 取り扱い上の注意

- 作業場には局所排気装置を設けて、十分に換気して下さい。
- 取り扱い時には必ず保護手袋、作業着、前掛け、防毒マスクやホースマスク、保護眼鏡等を着用し、蒸気の吸入や接触を避けて下さい。
- 特に爆発の危険はありませんが、取り扱い及び保管時には火気厳禁を励行して下さい。
- 保管の際は容器の蓋を密閉状態にして外気と触れないようにし、子供の手の届かない場所に保管して下さい。
- 廃棄の際は全て硬化させ、廃棄物処理業者に正規の方法で委託し処分して下さい。

# ITW PERFORMANCE POLYMERS & FLUIDS JAPAN Co., Ltd.

株式会社 ITW パフォーマンスポリマーズ&フルイズ ジャパンは、米国シカゴを本拠地とするグローバル企業体 Illinois Tool Works 社のディビジョンのひとつで、Devcon および Plexus 製品を中心に日本国内へ補修・接着剤を販売しております。



Illinois Tool Works 社は、1912 年にシカゴで創業され、2022 年には、おかげさまで 110 周年を迎えました。現在では世界 51 カ国に拠点を持つ Fortune150 企業として、自動車産業をはじめ IT 産業、重化学産業などあらゆる顧客へのソリューションの提供を目指しています。



## Performance Polymers & Fluids Japan

### ITW PP&F Japan Co., Ltd.

(ITW PP&F Japan is part of ITW PP&F East Asia)

30-32, Enoki-cho, Suita-shi, Osaka, Japan, 564-0053

TEL: +81-6-6330-7118

FAX: +81-6-6330-7083

### 株式会社 ITW パフォーマンスポリマーズ&フルイズ ジャパン

〒564-0053 大阪府吹田市江の木町30-32

TEL.06-6330-7118 (代) FAX.06-6330-7083

 [www.itwppfjapan.com](http://www.itwppfjapan.com)

 [info@itwppfjapan.com](mailto:info@itwppfjapan.com)

フリーダイヤル  **0120-03-4880**

受付時間 9:00~17:30 (土・日・祝祭日を除く)

© このカタログは 2026 年 3 月現在のものです。  
※カタログの内容は予告なく変更される場合があります。

取扱い代理店