

Technical Data Sheet (TDS)

最新改訂日 2025/8/1
文書番号 TDS-DV10240

デブコンSF

概要

デブコンSFは、鉄粉含有タイプのパテ状超速硬化補修剤で、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、特に緊急修理に最適です。また、4℃という低温でも硬化しますので、寒冷地や冬期での補修も可能です。

製品特長

デブコンAの10倍以上の速さで硬化する
超速硬化タイプ。
4℃の雰囲気温度でも、24時間で硬化。
異種金属補修/接着でも電蝕がおこらない。

主な用途

パイプライン、タンクの緊急修理。
加工中の鋳物の巣埋め。
滲み～滴下状態の水漏れ補修。
金属材質設備機器の肉盛り、穴埋め等。

適用材質

塗布可能な材質
金属全般 コンクリート 木材 セラミック 石材
注意を要する材質
プラスチック(PP, PE, シリコン, フッ素樹脂は接着不可) ゴム メッキ処理金属

保管

直射日光の当たらない、5～35℃の環境下で保管下さい。

※低温環境で長期間保管すると、主剤側が結晶化する場合があります。その際には容器ごと湯煎する等して40～50℃を目安に加温すると通常の状態に戻ります。

物理的情報(硬化後性能は24℃x7日養生後測定)

項目	単位	物性値	備考
色調(混合後)	-	濃灰色	目視
混合比 (主剤:硬化剤)	重量比 容積比	1.7 : 1 1 : 1	- -
性状(混合後)	-	パテ状	目視
可使時間	分	5	-
上塗り可能時間*	分	15 - 30	-
硬化時間	時間	1	-
耐熱温度	℃	90	-
比重	-	2.2	ASTM D792
圧縮強さ	MPa	64 - 78	ASTM D695
曲げ強さ	MPa	47 - 57	ASTM D790
縦弾性係数	GPa	5.17	ASTM D638
硬さ	ショアD	85	-
引張剪断接着強さ	MPa	12 - 16	ASTM D1002
熱伝導率	W/m・K	1.11	ASTM C177
線膨張係数	cm・cm/℃	61 x 10 ⁻⁶	ASTM D696
線収縮率	mm/mm	0.0006	ASTM D2566
誘電率	1kHz	35	ASTM D150
絶縁破壊強さ	kV/mm	1.2	ASTM D149

上記物性データは弊社試験室内での取得データで有り、保証値では御座いません。

*上塗り可能時間を超えた場合は塗布部に研磨&脱脂処理を施してから上塗りしてください。

耐薬品性

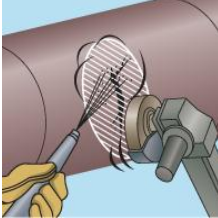
薬品	×	△	○	◎
1,1,1-トリクロロエタン		●		
アンモニア水 20%		●		
切削油			●	
無鉛ガソリン			●	
塩酸 10%		●		
灯油			●	
メチルエチルケトン	●			
塩化メチレン	●			
リン酸 10%		●		
水酸化カリウム 40%		●		
食塩水		●		
次亜塩素酸ソーダ		●		
硫酸 10%		●		
硫酸 50%	●			
リン酸三ナトリウム		●		
キシレン	●			

耐薬品性は室温7日間硬化養生した試験体を23℃x30日間浸漬して評価

製品情報

製品番号	荷姿(重量及び容積)		個別重量		塗布可能面積
DV10240	0.45 kg	0.21 L	主: 0.29 kg	硬: 0.17 kg	0.21 m ² /set (@1mmt)
製品ライフ			消防法		
製造後未開封で 36 ヶ月			主: 指定可燃物(可燃性固体類) 硬: 指定可燃物(可燃性固体類)		

基本的な補修法

1. ケレン処理(粗めのざらつきをつける処理)  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必要があります。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)でケレン処理を行います。	4. 計量  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ます。 ※緊急を要する場合は見た目の容量で主剤と硬化剤を等分取り出してください ※硬化剤の表面に薄く膜が張ってある場合がありますが、こちらは容器内の空気と反応した層になります。この部分より下は健全なままとなっておりますので安心してご使用ください。
2. 脱脂処理  ケレン処理が終了したら、速やかに脱脂処理を行います。油やその他異物はたいてい表面下に染み込んでいるので、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ください。 ※脱脂溶剤の販売は行っておりません。	5. 混合  平らな板や厚紙の上に取り出し、パテナイフやヘラなどで混合します。混ぜ残しのないように、均一になるまでしっかりと混合して下さい。 ※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く混ぜやすくなります(目安: 20~25℃)。
3. プライマー塗布 必要に応じ、プライマー処理を施して下さい。 高温時接着性及び耐水接着性を向上させる目的: 耐熱プライマー(特に湿潤している)コンクリート面補修時: ECプライマー ※上記プライマーは別売です。	6. 塗布  パテナイフやヘラなどで、補修する部分の上、及び周辺に厚めに塗り広げます。 冬期など気温が低いと硬化時間が長くなります。投光器や工業用ドライヤーなどで加温することで、硬化を促進可能です。

使用上の注意

火気厳禁を励行して下さい。

皮膚には付けないように、保護手袋、前掛け等を着用する。また、作業着、手袋等に付着したまま着用しないで下さい。

蒸気の吸入は避け、取扱う作業場所には局所排気装置を設けて下さい。

夏場、汗をかくような時は、皮膚から吸収しやすいので、特に十分に換気し、顔等露出部分に保護クリームを塗ったり、長袖を着用し、蒸気に直接触れないようにして下さい。

一度に多量の材料を混合した場合、急激な発熱を生じる場合がありますので、注意して下さい。

混合後重量が数g程度の微小混合の場合、硬化にムラが出易くなりますので、注意して下さい。

可使時間、硬化時間は使用環境温度及び塗布厚みに影響を受けますので注意して下さい。

長期間の強酸や有機溶剤への浸漬は推奨しておりません。

使用時以外はキャップをしっかりと閉め、子供の手の届かない、直射日光の当たらない涼しい場所に保管して下さい。

廃棄の際は全て硬化させ、廃棄物業者に正規の方法で委託して処分して下さい。

その他注意事項についてはSDSを参照し、順守して下さい。

製造・販売元

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)

技術サービスフリーダイヤル: 0120-03-4880

FAX: 06-6330-7083