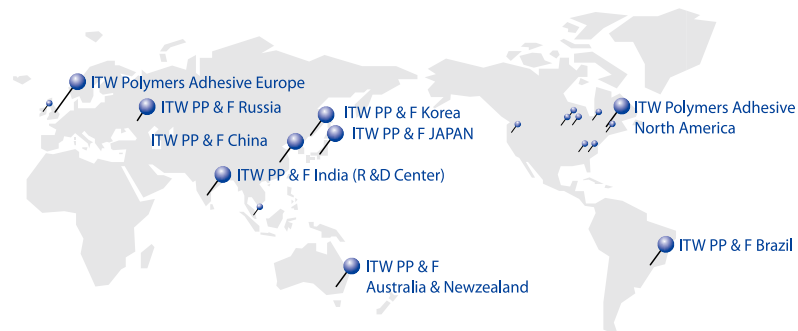


ITW PERFORMANCE POLYMERS & FLUIDS JAPAN CO., LTD.

株式会社 ITW パフォーマンスポリマーズ&フルイーズ 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剤/接着剤を販売しております。



Illinois Tool Works 社は、1912年にシカゴにて創業され、2012年には、おかげさまで100周年を迎えました。現在では、世界58ヶ国に拠点を持つ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おります。



ITW Polymers Asia

(Japan & Southeast Asian Countries)
ITW PP & F Japan CO.,LTD.
(A part of ITW Polymers Rest of Asia)
30-32, Enoki-cho, Suita-city, 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&フルイーズ 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
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)

ITW Polymers Asia

(South Korea)
ITW PP & F Korea CO.,LTD.
(A part of ITW Polymers Rest of Asia)
13th Fl., PAX Tower , Unit B, 231-13 Nonhyeon-Dong,
Gangnam-Gu, Seoul Korea 135-010
Tel : +82-2-2088-3560
Fax : +82-2-513-3567

ITW PP & F 코리아(주)
135-010 서울시 강남구 논현동 231-13 팍스타워 B동 13층
사업자등록번호:129-81-18246
Tel : 02-2088-3560
Fax : 02-513-3567

www.itwppfkorea.com
info@itwppfkorea.com

©このカタログは 2017年6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

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

総合カタログ

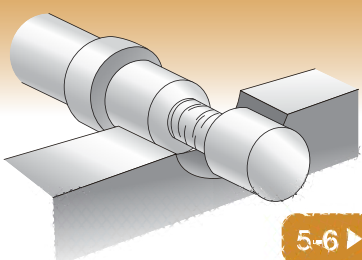


※2017年6月より製品番号が変わりました。

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。

耐蝕・耐摩耗金属用補修剤



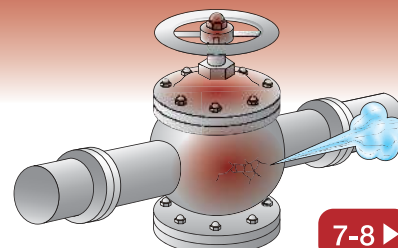
5-6 ▶

特殊タイプ補修剤



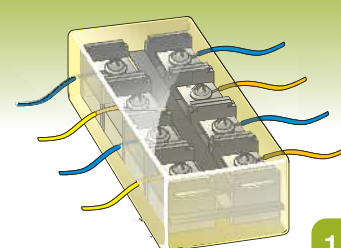
13 ▶

耐熱金属用補修剤



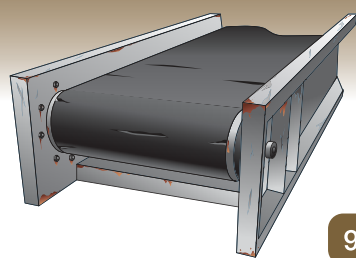
7-8 ▶

電気設備用封止剤



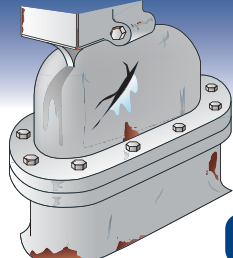
15 ▶

ゴム用補修剤



9 ▶

一般金属用補修剤



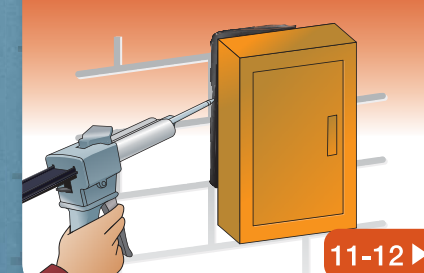
3-4 ▶

コンクリート用防蝕剤



10 ▶

接着剤



11-12 ▶

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

色調及び配合物

鉄粉	アルミ+アルミナ粉	セラミックペース	セラミック粉
鉄粉	ステンレス粉	チタニウム粉	セラミック粉
アルミ粉	ブロンズ粉	セラミック粉	セラミック粉
アルミナ粉			

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

性状

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

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	速硬化
超速硬化	超速硬化
超々速硬化	超々速硬化

耐熱温度

230°C 耐熱	耐熱230°C
250°C 耐熱	耐熱250°C
300°C 耐熱	耐熱300°C

特長

易解性	易解性	水中硬化可能	87 ショアー-A	ゴム硬度87
耐薬品性良好	耐薬品性良好	耐水性良好	97 ショアー-A	ゴム硬度97
高透明性	高透明性	高強度		
高絶縁性	高絶縁性	ゴム状		

適合規格

JWWA K 135	日本水道協会・水道用規格適合品
食衛370号	食品衛生法 (厚生省告示第370号) 規格適合品
MIL SPEC	US MILスベック適合品

一般金属用補修剤

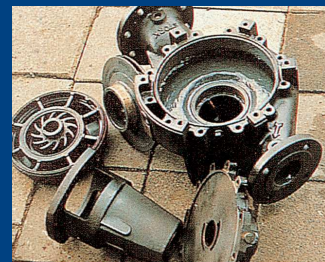
金属の補修や鋳物の巣埋め、古くなった設備機器の再生に。
液状タイプは、流し込み注型することもでき、
硬化後は各種ハンド&機械加工が可能です。



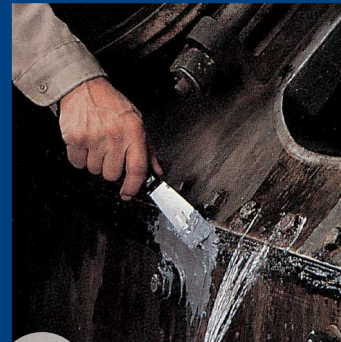
補修 配管やタンク等の液漏れ、ガス漏れの補修に!



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!



作製 型や治具の作製が簡単!



水中硬化 デブコンUWは水中での硬化も可能!

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] 11.25 [25ポンド]	0.22 0.86 5.40
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	120	9:1 (4:1)	灰色	1.8	液	50	16	0.5	0.27
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AW	120	9:1 (4:1)	灰色	1.8	パテ	50	16	9 [20ポンド]	0.50
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
デブコンBR	120	9:1 (3:1)	黄銅色	2.3	パテ	35	16	0.45 [1ポンド]	0.19
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

Devcon A

JWWA K 135
MIL SPEC

デブコンA 製品番号
DV10110 (1ポンド/s)
DV10120 (4ポンド/s)
DV10130 (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 AQ

JWWA K 135

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

JWWA K 135

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、速硬化性ですので特に緊急修理に最適です。また、マイナス18°C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。

Devcon B

JWWA K 135
MIL SPEC

デブコンB 製品番号
DV10210 (1ポンド/s)
DV10220 (4ポンド/s)
DV10230 (25ポンド/s)



各種治具、型などの製作やガイドプッシュの接着・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

MIL SPEC

デブコンF 製品番号
DV10610 (1ポンド/s)
DV10620 (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

MIL SPEC

デブコンF-2 製品番号 DV10710



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、刷毛塗しも可能。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

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従します。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 WR-2

デブコンWR-2 製品番号 DV11410



タンク、ホッパー、ポンプケーシングや機械部品、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従します。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 AW

デブコンAW 製品番号 DVDE087



金属摺動摩耗箇所の保護、補修や隙間埋めに適しており、ヒートサイクルにも耐久性があります。自己潤滑性を有しており、また硬化後の収縮がなく細かい部分の再生/複製にも適しています。

Devcon ST

JWWA K 135

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。

Devcon BR

デブコンBR 製品番号 DV10260



真鍮、砲金製部品/機械装置や銅パイプ、バルブの補修等に最適で、硬化後は黄銅色(ブロンズ)に似た色調になります。

Devcon UW

食衛370号

デブコンUW 製品番号 DV11800



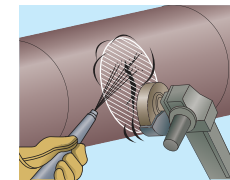
湿潤面や水中、海中での硬化が可能で微振動に強く、-4°Cの低温下でも硬化します。車輻ボディ、重機設備の駆動部カバーの腐蝕補修や、水処理施設、ダム等の湿った状態にある各種設備補修に最適。柔軟性があり、膨張または収縮する金属の補修に適しています。

使用方法

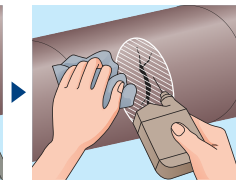
詳しい使用法は「デブコン補修剤の基礎知識」22p~25pをご覧ください。

塗、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。

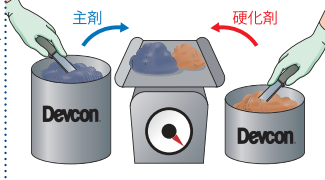


脱脂処理
油脂及び研磨粉等を除去。揮発性の高い溶剤(アセトン、MEK等)を使用。



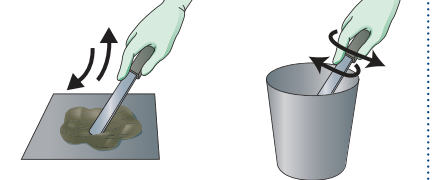
計量

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。

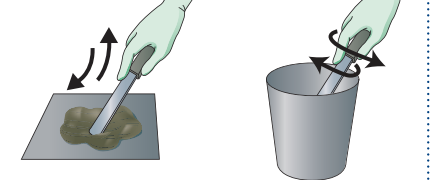


混合

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。

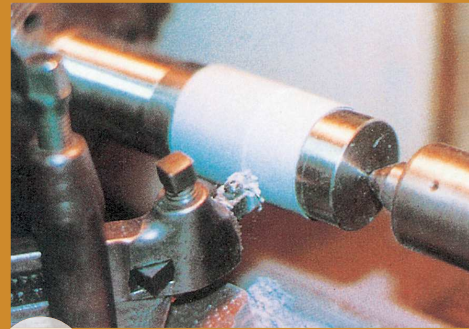


液状デブコン
プラスチックの容器に入れ、パテナイフなどで混合する。



耐蝕・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。



補修 廃プラスチックが当たり、穴が開いている配管のエルボー部を、ファインロード300で補修。

再生 チタニウムパテでシャフトの補修、再生が可能。



補修 ブラッシュアップセラミックとセラミックリペアーを使用して、チューブ式熱交換器管板面の恒久的な補修ができる。

Fine Load 300

ファインロード300 製品番号 DV11470



High Load 300

ハイロード300 製品番号 DV11490



激しい粉体摩耗を受ける装置の補修と再生に最適。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、エク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します。

Combo Wear-FC

食衛370号

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

ウェアガードハイトンプ 製品番号 DV11480



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。

Titanium Putty

食衛370号

MIL SPEC

チタニウムパテ 製品 DV10760 (1ポンド/缶)
番号 DV10770 (2ポンド/缶)



モーター軸、シャフトの再生補修、ケーシング及びハウジングの摩耗、腐蝕からの保護等に適しています。鉱物油、ガソリン、水に優れた耐性を有し、その他多くの薬品にも耐性を有しています。



Ceramic Repair

MIL SPEC

セラミックリペアー 製品番号 DV11700



ポンプ及びインペラーのライニング、再生修理や、ケーシング、ハウジングの摩耗、腐蝕からの保護に適しています。鉱物油、ガソリン、水に対して優れた耐性を有し、その他多くの薬品にも耐性を有しています。

Brushable Ceramic Red

ブラッシュアップセラミック(赤) 製品番号 DV11760



Brushable Ceramic Blue

ブラッシュアップセラミック(青) 製品番号 DV11765



Brushable Ceramic White

ブラッシュアップセラミック(白) 製品番号 DV11770



刷毛塗りが可能で耐熱性に優れており、熱交換機、チューブシートや水循環装置の再生/防蝕用途、ポンプケーシング、インペラーブレード、ゲートバルブや水槽、ファンブレードの錆、腐蝕からの保護及び再生等に適しています。

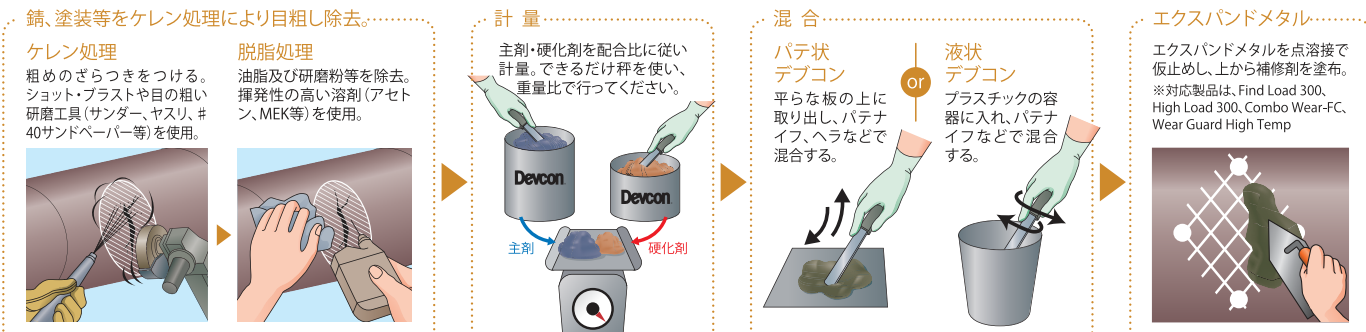
品名	耐熱温度 (°C)	混合比率 重量(容積)	色調 (混合後)	比重	外観	可使用時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)	包装単位 (kg/セット)	塗布可能面積 (ml/セット・1mm厚)
ファインロード300	150	2:1 (2:1)	灰色	2.2	パテ	45	16	13.6 [30ポンド]	6.18
ハイロード300	150	2:1 (2:1)	灰色	2.2	パテ	45	16	13.6 [30ポンド]	6.18
コンボウェアFC	150	2:1 (2:1)	灰色	2.2	パテ	7	1	4 [9ポンド]	1.81
ウェアガードハイトンプ	230	55:4 (6:1)	灰色	1.94	パテ	120	24	13.6 [30ポンド]	7.01
チタニウムパテ	180	13:3 (3:1)	灰色	2.4	パテ	20	4	0.45 [1ポンド] 0.9 [2ポンド]	0.37
セラミックリペアー	180	7:1 (13:3)	青色	1.7	パテ	25	16	1.36 [3ポンド]	0.81
ブラッシュアップセラミック(赤)	180	11:2 (7:2)	赤茶色	1.7	液	40	24	0.9 [2ポンド]	0.52
ブラッシュアップセラミック(青)	180	11:2 (7:2)	青色	1.7	液	40	24	0.9 [2ポンド]	0.52
ブラッシュアップセラミック(白)	180	17:2 (11:2)	白色	1.7	液	20	16	0.9 [2ポンド]	0.52



JWWA K 135 ...日本水道協会・水道用規格適合品
MIL SPEC ...US MILスペック適合品

使用方法

詳しい使用方法は「デブコン補修剤の基礎知識」22p~25pをご覧ください。



物理的特性一覧は17p~18p、耐薬品性一覧は19p、製品選定一覧は21pをご覧ください。

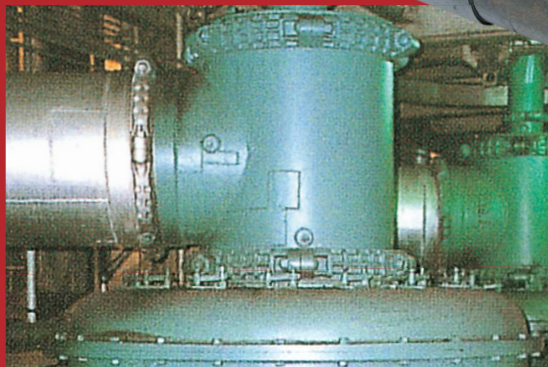
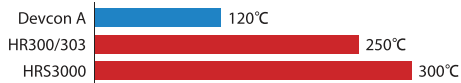
製品のTDS・SDSは弊社ホームページ
www.itwppjapan.comよりダウンロード頂けます。

デブコン 検索

耐熱金属用補修剤

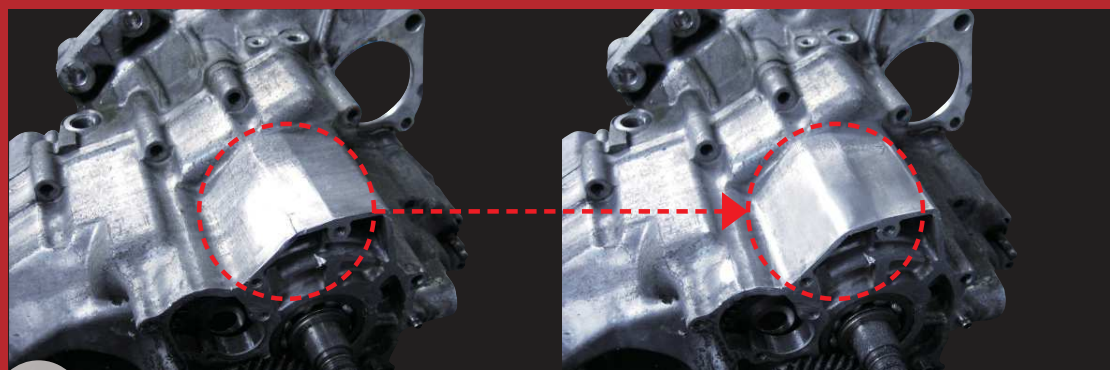
スチーム配管や、エンジンブロックなど、熱のかかる環境での補修や、仕上がりに光沢が必要な際に。

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 製品番号 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



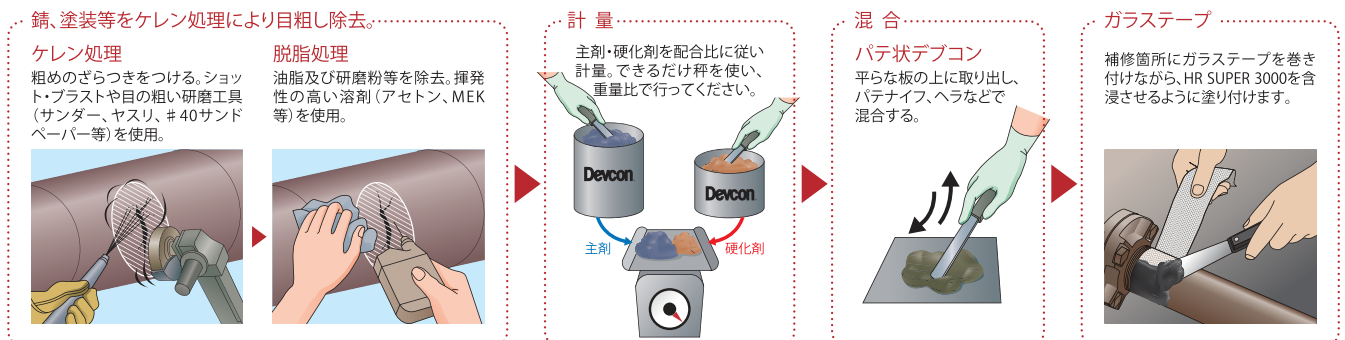
キャビテーションで腐蝕したエンジンブロックやクランクケースの補修に最適です。硬化後は薄灰色となりますが、研磨しパテ掛けまで行くとステンレス調の金属光沢を出すことができ、切削加工面はアルミのような明るいシルバー調になります。特殊アルミ剤を使用していますので、きめ細かい精密補修が可能です。



この模型は Metallic Putty で制作しました。

使用方法

詳しい使用方法は「デブコン補修剤の基礎知識」22p~25pをご覧ください。



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)
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

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。*プライマーはアクセサリー(26p→)を参照



製品紹介動画



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 (m ² /セット・1mm厚)
フレクサン80P	80/50	10:4(-)	黒色	1.2	バテ	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

コンクリート用防蝕剤

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。



Epoxy Coat 7000AR

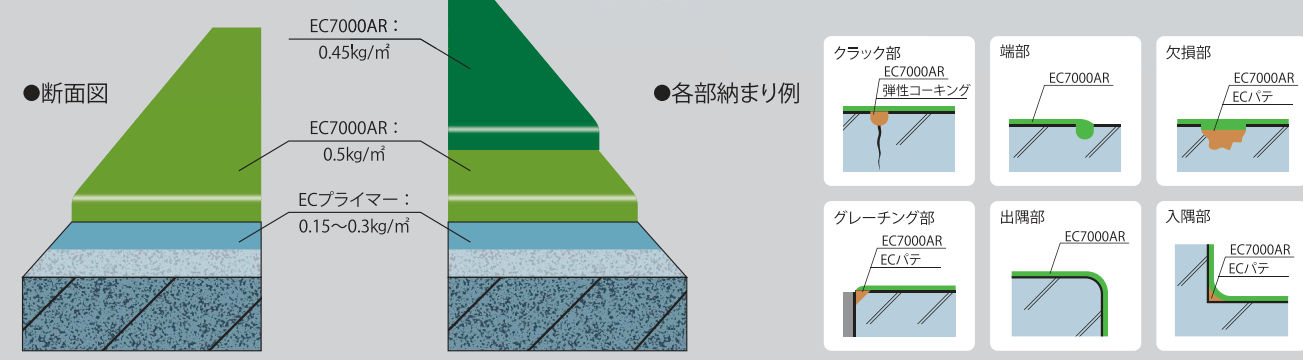
EC7000AR 製品番号 DV12750



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。



- 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、「ECバテ」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。



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 (m ² /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

使用方法

詳しい使用法は「デブコン補修剤の基礎知識」22p~25p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・混合

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。

パテナイフなどで混合する。

使用方法

詳しい使用法は「デブコン補修剤の基礎知識」22p~25pをご覧ください。

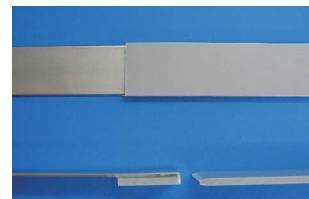
計量・混合
主剤・硬化剤を配合比に従い計量。できるだけ秤を使い、重量比で行ってください。

攪拌(低速攪拌)
泡を入れないように約1分間低速で攪拌し、別の容器に移してさらに1分間攪拌してください。

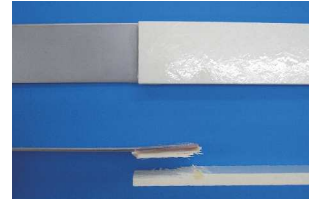
接着剤

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。

デブコンPW I・IIの優れた接着性

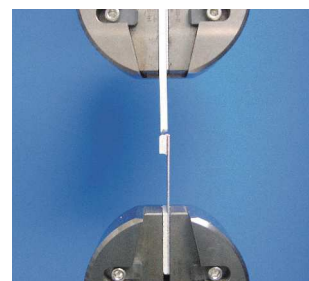


塩ビとステンレスをPW Iで接着させた試験片



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。



異素材の補修・接着

注入・アンカリング



固定



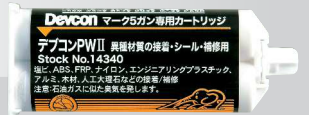
Devcon PW I

デブコンPW I 製品番号 DV14320



Devcon PW II

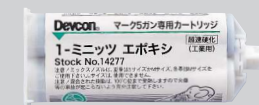
デブコンPW II 製品番号 DV14340



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

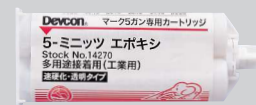
1-ミニッツエポキシ 製品番号 DV14277



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

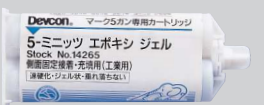
5-ミニッツエポキシ 製品番号 DV14270



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

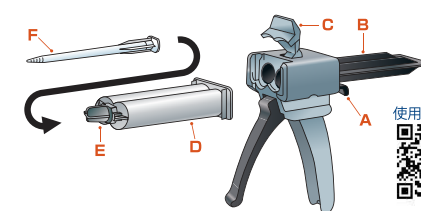
マーク5ガンシステム マーク5ガン本体 製品番号 DV217010



Lサイズ=約15cm
Mサイズ=約8cm
Sサイズ=約6cm

ミックスノズル(各サイズ12本入/1袋) スクリューノズルで2液を混合しながら吐出できる。
製品番号 DV217013 (Lサイズ)
DV217014 (Mサイズ)
DV217015 (Sサイズ)

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

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 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 DV996600



はり合わせ 8~12分
固定時間 30~35分
実用強度 120分以上



S-6

製品番号 DV62345



はり合わせ 50~60分
固定時間 6~7時間
実用強度 10時間以上



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-ミニッツエポキシクリアー	90	透明	1.1	液状	3~6	45	390ml
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

特殊タイプ補修剤

最低限の下地処理で、最大限の接着力を実現。

恒久的な効果をもたらすジップパッチの長所は「速さ」ではありません。ジップパッチによる補修は、従来の接着方法に勝る耐久性を備え、剪断・剥離・引張り強さに優れています。

工場のタンク・ダクトやドラム缶、温水タンクの補修やFRP製品の修理に。

準備

ジップパッチは、補修部位に多少の油が付着していても、接着力が損なわれることはありません。従って、他の接着剤による修理と比べて簡単な下地処理で済みますが、作業前に補修箇所の研磨・汚れを拭き取ることによって、さらに優れた効果を得ることができます。



ジップパッチ耐圧試験。バルブと塩ビのジョイント部と塩ビキャップの接合にはデブコンPW IIを使用しています。

水圧が30kg/cm²を超えた時、塩ビキャップが破裂。接着面にダメージはありませんでした。

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！



Zip-Patch

食衛370号

ジップパッチ 製品番号 DV11500



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。



接着に適している材質

FRP（繊維強化プラスチック）、塩ビ、スチール、アルミニウム、ステンレススチール、セラミックス、コンクリート、エポキシ、木、ABS、ポリカーボネート、フェノール樹脂、アクリル

接着に適していない材質

銅、真鍮、青銅、ポリエチレン、ポリプロピレン、デルリン、テフロン

品名	耐熱温度 (°C)	外観	可使用時間 (分/25°C)	硬化時間 (時間/25°C)
ジップパッチ	90	シート状	5~10	1

使用方法

- 袋をカットし、シートと樹脂をよく馴染ませます。
- 全体の色が赤く変わるまで（約20回）スプレーします。
- 補修箇所に貼付けます。この時、中に空気が入らないようにヘラで伸ばします。
- 最後にスプレーをかければ施工完了です。

Magic Bond

食衛370号

マジックボンド 製品番号 DV11600



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	可使用時間 (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
ニューファースティック	120	灰色	1.8	パテ	3~5	12	114	0.06

使用方法

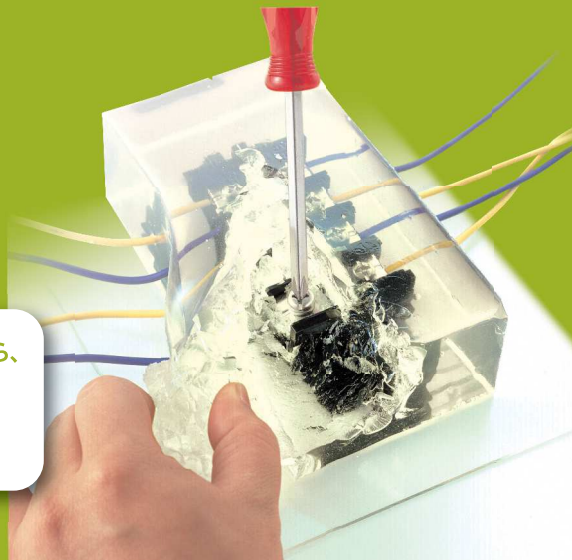
- 切る
- もむ
- つける

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時間後には粘着性に富み、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)



製品紹介動画



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。

徳用サイズ
内容量
72枚入

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

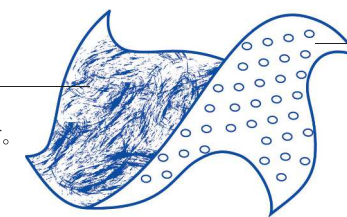
仕様

※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。

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



滑らか面

保湿効果で仕上げ拭き!

保湿効果

ダブルサーフェス加工

ゆとりの大サイズ

スクラブ
1枚のサイズ
31×25cm

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]	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 ⁻⁶	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 ⁻⁶	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 ⁻⁶	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 ⁻⁶	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 ⁻⁶	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 ⁻⁶	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 ⁻⁶	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 ⁻⁶	0.70	0.05	120	6.3	15.8
デブコンAW	1.8	59~74	25~34	5.15	44~54	15~19	88D	58×10 ⁻⁶	0.70	0.05	120	—	15.8
デブコンST	2.3	54~59	23~30	5.49	29~36	15~19	85D	60×10 ⁻⁶	0.52	0.10	120	75.0	1.2
デブコンBR	2.3	54~59	18~25	5.49	39~49	15~19	85D	60×10 ⁻⁶	0.66	0.10	120	75.0	1.0
デブコンUW	1.6	34~44	15~20	5.20	29~39	18~20	82D	32×10 ⁻⁶	0.59	0.20	120	8.6	5.9

耐蝕・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]	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 ⁻⁶	0.73	0.10	150	46.0	13.4
ハイロード300	2.2	69~78	25~34	5.83	44~54	14~15	87D	57×10 ⁻⁶	0.73	0.10	150	41.0	13.4
コンボウエアFC	2.2	69~78	25~34	5.49	44~54	16~18	87D	61×10 ⁻⁶	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 ⁻⁶	0.89	0.10	230	38.0	12.2
チタニウムパテ	2.4	118~137	25~29	6.52	49~59	14~16	87D	40×10 ⁻⁶	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 ⁻⁶	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	87D	35×10 ⁻⁶	0.80	0.20	180	38.7	14.6

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

*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]	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

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	28-31	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
S-6	1.3	—	—	22.0	86D	100	12.0

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

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

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 ⁻⁶	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 ⁻⁶	0.52	0.20	120	28.1	11.8

テクニカルサービス

幅広いニーズにお応えする為、充実した各種試験設備によるテスト依頼を承っております。世界中での実績を基に培われた技術と経験により、問題解決としての最適な製品の選定及び工法提案を行っております。お気軽にご相談下さい。



耐薬品性一覧

用途	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F-2	デブコンBR	デブコンWR・WR-2	チタニウムパテ	ブラッシュャブルセラミック	セラミックリペアー	デブコンUW	マジックボンド	ハイロード	ファイナロード	コンボウエアFC	ウエ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	
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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	◎	—	—		

※種類によりもた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

適合規格一覧

JWWA K 135

日本水道協会・水道用規格適合品

品名	規格概要						
デブコンA	<p>この規格は、水道に使用する管類、バルブ類、銅製水槽などの内面に塗装する二液性溶剤型エポキシ樹脂塗料及びその塗装方法について規定するもので、この規格に適合している左記製品は、以下の要件を満たしていることが実証されています。</p> <p>常温硬化型の二液性溶剤型エポキシ樹脂塗料で、主剤と硬化剤よりなり、水道用塗料として必要な物性を備え、かつ水質に影響を与えないもので、以下の組成品質を有していなければならない。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>組成(塗料の組成は、次のものを主原料とする)</th> <th>品質</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> 主剤 1) 樹脂: エピクロロヒドリンとビスフェノールAを反応させたエポキシ樹脂 2) 顔料、その他 3) 溶剤 </td> <td> 硬化剤 1) 標準型: トリエチレンテトラミンを主体とした脂肪族ポリアミノアミド又は脂肪族アミンアダクト体 2) 低温型: トルエンジイソシアネートを主体としたアダクト体 3) 溶剤 </td> </tr> <tr> <td colspan="2">塗料及び塗膜の品質は、規定の品質項目について所定の方法によって試験を行い、その成績が品質規定に適合しなければならない。</td> </tr> </tbody> </table>	組成(塗料の組成は、次のものを主原料とする)	品質	主剤 1) 樹脂: エピクロロヒドリンとビスフェノールAを反応させたエポキシ樹脂 2) 顔料、その他 3) 溶剤	硬化剤 1) 標準型: トリエチレンテトラミンを主体とした脂肪族ポリアミノアミド又は脂肪族アミンアダクト体 2) 低温型: トルエンジイソシアネートを主体としたアダクト体 3) 溶剤	塗料及び塗膜の品質は、規定の品質項目について所定の方法によって試験を行い、その成績が品質規定に適合しなければならない。	
組成(塗料の組成は、次のものを主原料とする)		品質					
主剤 1) 樹脂: エピクロロヒドリンとビスフェノールAを反応させたエポキシ樹脂 2) 顔料、その他 3) 溶剤		硬化剤 1) 標準型: トリエチレンテトラミンを主体とした脂肪族ポリアミノアミド又は脂肪族アミンアダクト体 2) 低温型: トルエンジイソシアネートを主体としたアダクト体 3) 溶剤					
塗料及び塗膜の品質は、規定の品質項目について所定の方法によって試験を行い、その成績が品質規定に適合しなければならない。							
デブコンSF							
デブコンAQ							
デブコンB							
デブコンST							

食衛370号

食品衛生法(厚生省告示第370号)規格適合品

品名	規格概要
チタニウムパテ	<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。この規格に適合している左記製品は、規定の品質項目について、所定の方法によって試験を行い、規定に適合していることが、証明されています。</p>
コンボウエアFC	
ブラッシュャブルセラミック(青)	
メタリックパテ	
マジックボンド	
Newファーススティック	
ジップパッチ	
デブコンUW	
EC7000AR	

MIL SPEC

US MILスペック適合品

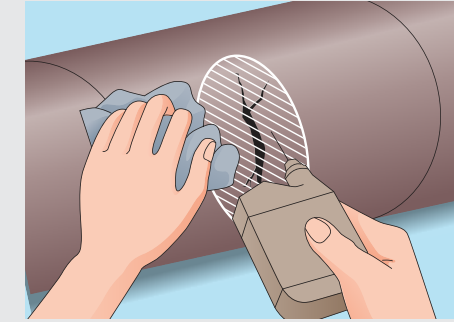
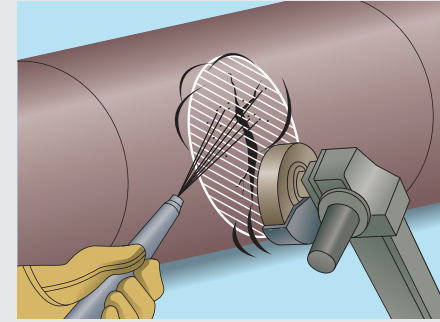
品名	仕様	分類	規格概要
デブコンA	DOD-C-24176B SH	タイプ1	<p>米国防省による調達を潤滑に図るための標準化文書のひとつで、開発や調達するために要求に合った品目や材料、手順や役割についての技術要求を記載したものをいいます。この標準化文書のなかにはMILスペックの他、MIL規格やドロ잉、ハンドブックなど多種多様な文書が含まれています。数の上でMILスペックが圧倒的に多いので、この標準化文書全体のことを通称「MILスペック」と呼んだりしています。</p>
デブコンB	MMM-A-1754	接着/シーリング	
チタニウムパテ	DOD-C-24176B SH	タイプ1	
デブコンF	DOD-C-24176B	タイプ2	
デブコンF-2	MMM-A-1754	接着/シーリング	
セラミックリペアー	DOD-C-24176B SH	タイプ1	

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BR	デブコンAW	デブコンWR・WR-2	デブコンWR・WR-2	チタニウムパテ	コンポウエイFC	ファイナロード・ハイロード	セラミックリペアー	ウェアガードハイテック	フレキシブルセラミック	フレクサン80P・80L・94L	HRスーパー3000	HR3000	HR3003	メタリックパテ	マックスボンドNEWフラスチック	デブコンUW	ジップパッチ	デブコンSU	5-ミニッツエポキシ	1-ミニッツエポキシ	デブコンPW-I-II	ECC7000AR								
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)																																							
エクパ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80Pは、塗膜の厚付けに適しています。

デブコン補修剤の基礎知識

A 下地処理



1 | ケレン処理(粗めのざらつきをつける)

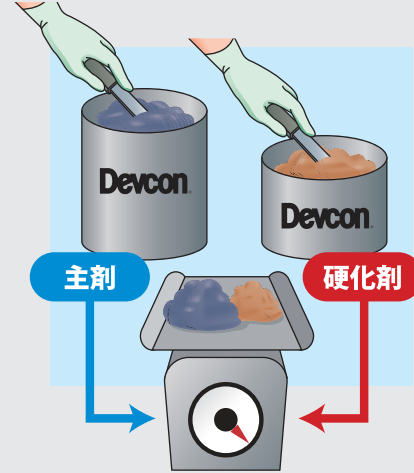
デブコンを塗布する表面は全て乾燥させ、きれいに汚れを落とすことが必要です。塗装、錆、メッキなどはショット・ブラスト又は目の粗い研磨工具(ヤスリ、#40サンドペーパーなど)でケレン処理(粗めのざらつきをつける)を行います。ケレン処理後、速やかに脱脂処理を行って下さい。

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



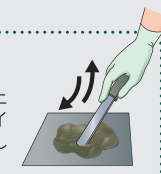
主剤と硬化剤を混合

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。

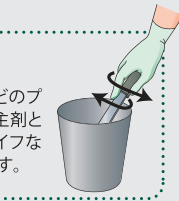
パテ状デブコン

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。

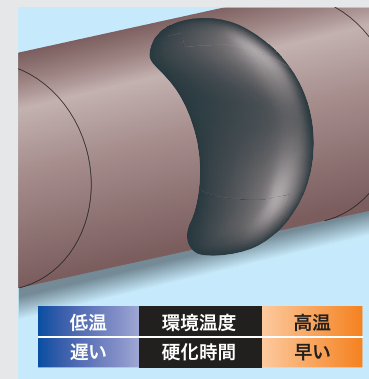


液状デブコン

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。

水漏れ／油漏れの緊急補修

A 漏水量が少ない場合の補修

パッチ当てで仮り止めし、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り止めます。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り止めし、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P22“下地処理”の項目を御参照下さい。

2 | 表面処理
補修効果をもと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、塗布したフレクサンは“凹凸をつけず、薄くのぼす”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”をも兼ね備えています。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P22“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。耐摩擦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く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・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。

Accessories

特殊硬化剤・補強剤その他、補修や適用範囲を広げるデブコン専用アクセサリ製品

品名	内容量	形状	製品内容	
FL-10(青色) [製品番号 DV15980]	118cc	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]	118cc	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。	

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。