

Titanium Putty
テクニカルデータシート(TDS)

チタニウムパテ

作成日	2009/5/29
最新改訂日	2019/1/24
文書番号	QO02-207070

1. 特長

- チタニウム粉配合の為、特に耐摺動摩耗に優れている。
- 耐薬品性・耐熱性・耐腐蝕性に優れている。
- 速硬化性。
- 硬化後は各種ハンド&機械加工が可能。

2. 主な用途

- モーター軸、シャフト、ベアリングハウジングの再生補修。
- ポンプ及びインペラーのライニング、再生及び修理。
- ケーシング及びハウジングの摩耗、腐蝕からの保護。
- 穴埋め、漏れ止め、接着等。



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、水に優秀な耐性を有し、その他多くの薬品にも耐性を有しています。

3. 適用材質

●塗布可能な材質●
金属全般 コンクリート 木材 石材

▲注意を要する材質▲
プラスチック メッキ処理金属

4. 物理的情報

□ 性状

色調(混合後)	混合比(重量/容積)
灰色	13 : 3 / 3 : 1

□ 特性一覧

項目		単位	
外観	混合後	—	パテ
可使時間	25°C於	分	20
硬化時間	25°C於	時間	4
耐熱温度	—	°C	180
比重	ASTM D792	—	2.4
圧縮強さ	ASTM D695	MPa	118 ~ 137
引張強さ	ASTM D638	MPa	25 ~ 29
縦弾性係数	ASTM D638	Gpa	6.52
曲げ強さ	ASTM D790	MPa	49 ~ 59
引張せん断接着強さ	ASTM D1002	MPa	14 ~ 16
硬さ	ショアD	—	87
線膨張係数	ASTM D696	cm・cm/°C	40×10 ⁻⁶
収縮率	ASTM D2566	%	0.10
誘電率	ASDM D150	1kHz	44.8
絶縁破壊強さ	ASDM D149	kV/mm	2.2

※ このデータは、全て弊社の研究室にて測定を行い、参考値として掲載したものであり、保証値ではありません。

5. 商品情報

□ 荷姿

商品番号	Stock No.	容量(容積)	塗布可能面積(1mm厚)
DV10760	10760	0.45kg (0.19ℓ)	0.19/m ² セット
DV10770	10770	0.9kg (0.37ℓ)	0.37m ² /セット

□ 重量

主剤	硬化剤
0.365kg	0.085kg
0.73kg	0.17kg

□ 法規制

	消防法	有機則
主剤	非危険物	該当せず
硬化剤	指定可燃物 (合成樹脂類)	該当せず

□ 適合規格

食品衛生法	MIL SPEC
厚生省告示第370号規格適合	DOD-C-24176B SH

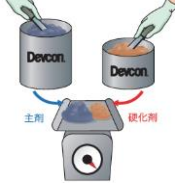
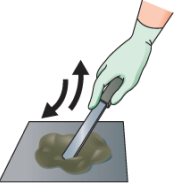
6. 基本的な補修方法

1) 下地処理


ケレン処理(粗めのざらつきをつける処理)	脱脂処理
 <p>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)でケレン処理を行います。</p>	 <p>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下さい。</p>

※脱脂溶剤の販売は行っておりません。

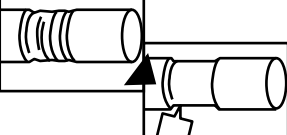
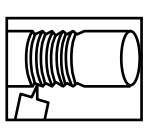
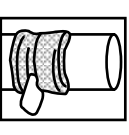
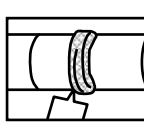
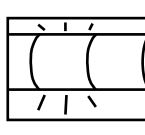
2) 計量・混合

計量	混合
 <p>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。</p> <p>※本説明書やカタログ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不足の原因となりますので、なるべく秤を用いて重量比で計量して下さい。</p>	 <p>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と混ぜやすくなります(目安:20~25℃)。</p>

3) 塗布

塗布	
	<p>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、硬化を促進させることができます。</p>

※ 侵食あるいは、損傷を受けたシャフト軸を再生させることができます。

①溝切り		②ネジ切り	③塗布	④超鋼バイト処理	⑤仕上がり
					
<p>再生したい箇所を施盤で溝切りします。</p>		<p>1.7ピッチでネジ切りを行います。シャフト軸の径が小さいものはネジの溝を浅くします。</p>	<p>シャフトをゆっくり回転させて、気泡を巻き込まないようにしながら、余分目に肉盛りします。</p>	<p>(表-1)の機械加工の時間を目安に超鋼バイトで仕上げます。</p>	<p>周速6,000rpm以下の使用であれば、長期間の補修が可能です。</p>
<p>シャフトサイズ</p>	<p>溝切り深さ</p>				
<p>10~25mm</p>	<p>1~2mm</p>				
<p>25~80mm</p>	<p>2~3mm</p>				

7. 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。
- 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。
- 食品等に直接触れる場合は、硬化後、接触面に温水及びアルコールによる洗浄を実施して下さい。
- 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

● 本社

〒564-0053 大阪府吹田市江の木町30-32 TEL:06-6330-7118(代) FAX:06-6330-7083

□ 技術サービスフリーダイヤル 0120-03-4880