

コンベアベルト補修剤 施工手順書

TEROSON ALL-IN-ONE PRIMER PU 8519 P による下地処理

(ゴムベルト面補修)

ロックタイト PC 7352 コンベアベルト補修剤



A. 施工前準備品（弊社販売品）

- コンベアベルト補修剤（施工仕様により製品を選択してください。）
 - LOCTITE® PC 7352 2液混合ウレア補修剤（IDH:2550360）
- プライマー（下地処理剤）
 - TEROSON ALL-IN-ONE PRIMER PU 8519 P（IDH：1520836）
- 付属混合ノズル（別途販売 混合ノズル 6本/1パック IDH：874905）
- PC 7352用ガン EQ HD 14（IDH：2693823）

(市販品)

- 電動グラインダー
- ディスクグラインダー：ボッシュ (BOSCH) 製 外径 $\Phi 100\text{mm}$ 製品番号：2608600257 推奨
- 削り粕除去用ブラシ 又は掃除機、布ウエス 又はペーパーウエス
- マスキング用テープ
- プライマー塗布用刷毛
- 成形用ヘラ
- マスク
- ゴム手袋
- アルコール系脱脂洗浄剤
- 保護メガネ
- 道具洗浄用溶剤 (アセトン シンナー等)

B. 安全対策

- 作業時は必ずゴム手袋、軍手、保護メガネ、マスク等の安全保護具を着用して下さい。詳細については各製品の製品安全性データシート (SDS) を参照して下さい。
- 屋内での作業では、常に換気を行って下さい。
- グラインダーの取扱い、安全対策はグラインダーの取扱説明書を参照して下さい。

C. 施工手順

1. コンベアベルト補修範囲表面にグラインダーをかける

補修部表面を最良の状態にするために洗浄し埃、グリース、他の異物等が無いように清掃して下さい。電動グラインダーで損傷部及びその周辺をベルト内の布織部が破損しない程度にクロス状に削り込んで下さい。

グラインダーの取扱い及び安全対策は、グラインダーの取扱説明書を参照して下さい。



ボッシュ (BOSCH) 製ディスクグラインダー
外径 $\Phi 100\text{mm}$ 製品番号：2608600257 推奨

2. 補修表面清掃

グラインダーをかけた後に発生した削り粉を、掃除機やエアブローで除去して下さい。
補修表面洗浄グラインダーかけ後の補修面に Teroson® SB 450 又はアルコール系溶剤を染みこませたウエスで拭き取り洗浄を行って下さい。



補修面洗浄

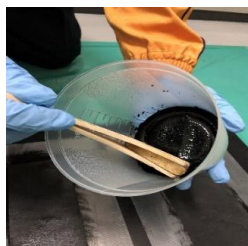
3. 補修範囲マスクング

必要があれば、補修部周囲をマスクング用テープでマスクングして下さい。



4. プライマー処理

TEROSON ALL-IN-ONE PRIMER PU 8519 P を 1 分以上激しく振って下さい。
TEROSON ALL-IN-ONE PRIMER PU 8519 P を染みこませた刷毛で補修面に塗布し、
2 分間(@23℃)放置して下さい。 ※1 本辺り 0.44m² (参考値)



5. 補修剤調整

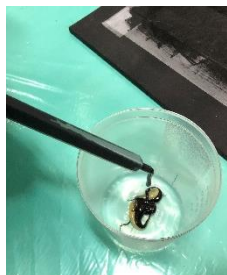
- ① パッケージから取り出し、PC 7352 用ガンにセットして下さい。
- ② カートリッジ先端の止め金具、キャップ及び固定ナットを外して下さい。
- ③ PC 7352 用ガンのトリガーを引き、Part A 側 及び Part B 側から液が吐出していることを確認して下さい。



- ④ 付属の混合ノズルをデュアルカートリッジ先端にセットし、混合ノズルのネジに沿って回し入れ固定して下さい。



- ⑤ PC 7352 用ガンのトリガーを引き、ペーパーウエス等に混合ノズル先端から最初の 3~5cm の十分に混合されていない部分を吐出し、液の捨て打ちを行なって下さい。
- 液の捨て打ち後、1分以内 (@23°C) に補修部に塗布を行って下さい。



6. 補修剤塗布

補修部全体に充填させる量を塗布して下さい。※1本辺り 568cm² (厚み 6 mm) (参考値)

7. 補修剤成形

塗布後ヘラを用いて 30 秒以内 (@23°C) で 塗布表面を平滑にならして下さい。



8. マスキングテープ剥離

補修剤成形直後に補修部周囲のマスキングテープを剥離して下さい。

9. 硬化時間

室温下 (23°C) で 1 時間程度養生させ硬化させた後、稼動させて下さい。



D. 施工上の注意

- ・ 各補修剤の特性 保管等に関しては、各製品の技術資料を参照または弊社までお問い合わせ下さい。
- ・ 素材等への影響 作業性等は事前に確認して下さい。
- ・ 硬化速度は雰囲気温度に左右されます。低温では硬化は遅くなり、高温では硬化は速くなります。低温雰囲気温度（10℃以下）では硬化が充分得られない場合があります。その場合は、温風送風等で補修部を加温し硬化を促進して下さい。
- ・ 保管時には、混合ノズルを取り付けた状態で PC 7352 が封入されていたアルミコート袋に入れて冷暗所に保管して下さい。

E. 備考

ここに記載された施工手順書が使用される方の目的に適合するか否かの判断や、取扱時並びに使用時に起因する危険から人や物を保護する為に有効と思われる予防対策の採否の決定は、使用される方の責任に於いて行なって下さい。

記載の内容は記載の適用例全てに対応出来るとは限りません。又、本施工手順書を採用し補修された製品や設備に対して保証するものではありません。

又、本施工手順書を採用し補修された製品の破損、信頼性、利益の損失等についての責任は負いかねます。

以上