

スーパーリペアボンド VOICE GB-7

外板(鉄板・アルミボディ)・FRP・カーボンパーツ用
エポキシ系高性能接着剤



GB-7は外板(鉄板・アルミボディ)・FRP・カーボンパーツの接着用の高性能[1:1、2:1]液混合変性エポキシ系接着剤です。ルーフパネル・ドアアウターパネル・サイドパネル・クォーターパネル等の接着固定用として開発されました。*注: コアサポートなどの構造部位には使用できません。特に補修箇所には注意してください。

★ 使用手順

- ① 補修が必要な車体パネルを取り外し、こびりついた接着剤やプライマーを除去する。
接着力を完全に発揮させるため、本製品の施工箇所に残る塗装や錆びも研磨して全て除去する。
- ② 交換パネルを仮組みし、取付位置を確認する。
- ③ 交換パネルの接着剤施工箇所を素地が露出するまで研磨し、電着塗装などを完全に除去する。
- ④ アセトンクリーナーを使用して接着箇所を完全に洗浄します。
(※アセトンクリーナー以外ではカスの残る恐れがあり、接着力低下の原因となります。)
- ⑤ 溶接施工する表面の防錆処理を行う。本製品の施工箇所には吹き付けないこと。
- ⑥ 本製品のカートリッジを開けてノズルを取り付け、ガンにセットする。
適正な比率で混合させるため、最初の3cmは捨て打ちすること。
- ⑦ まず、本製品を張り合わせる面にヘラを用いて均一に塗る。
この層は防錆目的となるため、鉄金の素地を完全に覆うように塗布すること。
- ⑧ 次に交換パネルの縁から5mm程度離れた位置に本製品が直径8mm程度になるように出しながらのせていきます。この時、スポット溶接を行う位置には本製品を施工しないこと。
- ⑨ 交換用パネルの接着位置を決め、均等に力をかけて押し付ける。
交換用パネルは取付後、取り外さないこと。
- ⑩ 接着した箇所は、約200mmおきにクランプでしっかり固定する。クランプが使用できない場所はビスやリベットを使用する。この作業は角部、接着開始/終了箇所、そのほか張力がかかる箇所から開始すること。本製品にはガラスの微粒子が含まれており、大きな力がかかった場合でも0.7～1.2mmの接着層の厚みが確保される。
- ⑥ パネル同士を接着した際にはみ出た接着剤を、ヘラを使って接着箇所の隙間に塗りこんで継ぎ目を埋める。
- ⑩ 自動車メーカーの指示に従い、必要な箇所にスポット溶接を行う。接着剤は未硬化であっても、接着剤施工後60分以内であれば溶接可能。(気温23℃での場合)
 - クランプの固定は最低でも4時間行うこと(23℃の場合)。それより低い気温の場合は、固定時間をより長めにすること。赤外線ランプを使用することにより、硬化時間を短縮する事ができる。
 - 本製品を施工した車両は、施工24時間後には再び走行可能。使い切らなかったカートリッジはノズルをつけたまま保管する。次回使用時に新しいノズルと交換し、使用すること。
 - 耐熱120℃ 瞬間的には190℃