

ハイシャープ耐熱形

初版: 2024/12/10
改訂:

一般鋼板用

No.	工程	作業内容	ポイント															
1	下地処理 	適用素材 軟鋼板、黒皮鋼板、アルミ(A5052P) ステンレス(SUS304)、ボンデ鋼板 足付け研磨 DRY P80~120	◆ 耐熱密着性-密着性限界温度 <table><tr><th>部材</th><th>温度</th></tr><tr><td>軟鋼板</td><td>180℃</td></tr><tr><td>黒皮鋼板</td><td>180℃</td></tr><tr><td>アルミ(A5052P)</td><td>180℃</td></tr><tr><td>ステンレス(SUS304)</td><td>180℃</td></tr><tr><td>ボンデ鋼板</td><td>150℃</td></tr><tr><td>トタン</td><td>不可</td></tr></table>	部材	温度	軟鋼板	180℃	黒皮鋼板	180℃	アルミ(A5052P)	180℃	ステンレス(SUS304)	180℃	ボンデ鋼板	150℃	トタン	不可	
部材	温度																	
軟鋼板	180℃																	
黒皮鋼板	180℃																	
アルミ(A5052P)	180℃																	
ステンレス(SUS304)	180℃																	
ボンデ鋼板	150℃																	
トタン	不可																	
2	脱脂作業 	溶剤系脱脂剤 ワックスオフライト	◆ ワックスオフライトで油分・粉塵をきれいに除去する															
3	調合 	ハテ調合 ハイシャープ耐熱形 主剤 ハステルペーストPlus(エロー/ブラウン) ※希釈剤 ホリハテ希釈剤 <table><tr><td>最大膜厚</td><td>2mm</td></tr></table> 重量比 100 2~3% 最大3%	最大膜厚	2mm	◆ 主剤、硬化剤ともに使用前は十分に攪拌すること ◆ 指定の硬化剤を使用すること ◆ 硬化剤を計量し、規定内量で調合すること													
最大膜厚	2mm																	
4	ハテ塗布 	ハテペラを用いて塗布 《ホットライフ》 ハステルペーストPlus(エロー/ブラウン) <table><tr><th>気温</th><th>主剤タイプ</th><th>ホットライフ</th></tr><tr><td>10℃</td><td>W型</td><td>8~12分</td></tr><tr><td>20℃</td><td>S型</td><td>16~22分</td></tr><tr><td>30℃</td><td>S型</td><td>5~8分</td></tr></table>	気温	主剤タイプ	ホットライフ	10℃	W型	8~12分	20℃	S型	16~22分	30℃	S型	5~8分	◆ 一度の厚付けは避け、数回に分けて重ねて塗布すること ◆ なるべく巣穴を出さないよう塗布すること			
気温	主剤タイプ	ホットライフ																
10℃	W型	8~12分																
20℃	S型	16~22分																
30℃	S型	5~8分																
5	乾燥 	《研磨可能時間》 ハステルペーストPlus(エロー/ブラウン) <table><tr><th>気温</th><th>主剤タイプ</th><th>研磨可能時間</th></tr><tr><td>10℃</td><td>W型</td><td>60~90分</td></tr><tr><td>20℃</td><td>S型</td><td>45~60分</td></tr><tr><td>30℃</td><td>S型</td><td>25~40分</td></tr><tr><td>60℃</td><td>—</td><td>5分</td></tr></table>	気温	主剤タイプ	研磨可能時間	10℃	W型	60~90分	20℃	S型	45~60分	30℃	S型	25~40分	60℃	—	5分	
気温	主剤タイプ	研磨可能時間																
10℃	W型	60~90分																
20℃	S型	45~60分																
30℃	S型	25~40分																
60℃	—	5分																
6	研磨 	ハテ部を研磨し、平滑にする DRY P80~320	◆ 室温まで冷却してから研磨すること															
7	次工程へ																	