

透明レジンのご紹介です。



昨今流行しております透明注型用エポキシ樹脂のご紹介をさせていただきたく、誠に勝手ではございますが、DMを送付させていただきます。

弊社にて製造しております透明注型用樹脂を使用いたしますと、今流行しておりますレジンテーブルなど、様々なモノを作成することができます。

エポキシ樹脂は主剤と硬化剤の2液を混合すれば常温で硬化いたしますので特別な設備は必要ございません。

また、加熱の必要もございませんので内部に造花などをいれて硬化させたりすることも可能です。

ご興味ございましたらサンプルを送付させていただきますのでご連絡お待ちしております。

透明エポキシ樹脂以外にもエポキシ樹脂系接着剤、注入剤、積層剤等の製造もおこなっておりますのでお気軽にお問い合わせ下さい。

〒488-0823

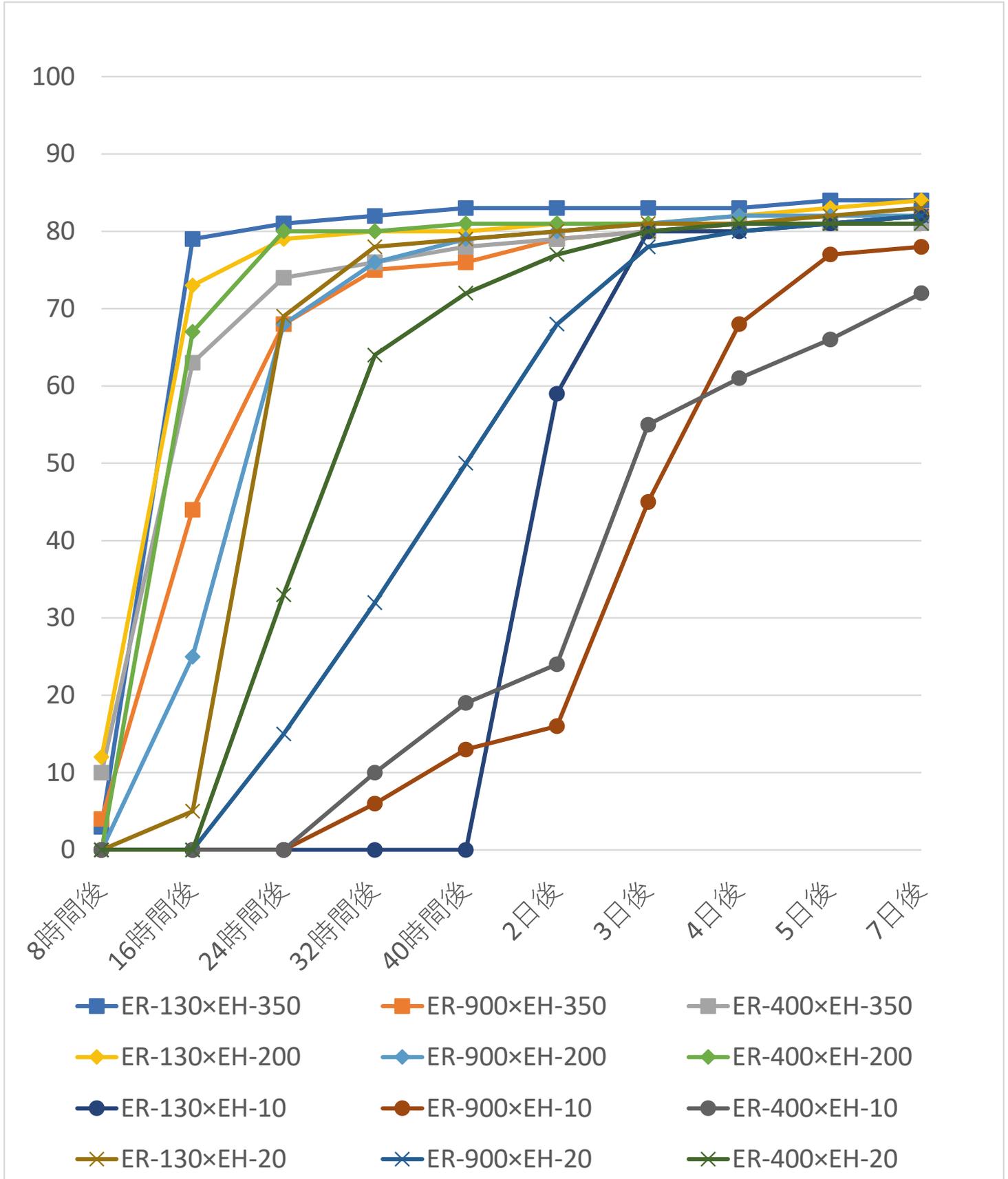
愛知県名古屋市守山区瀬古1-908
TEL:052-793-8148 FAX:052-793-8149
Email:info@sankyo-yakuhin.co.jp



三協薬品株式会社
Sankyo Pharmacy Co.,Ltd.

【硬化速度・25℃硬度変化】

25℃環境下にて主剤・硬化剤を混合し、10g・5mm厚にて養生した時のデュロメータD硬度の変化のグラフです。
養生・硬化速度の参考として下さい。



【透明注型エポキシ樹脂の一般的な使用方法】

1. 下準備

エポキシ樹脂は接着力が高いためPPやPE、テフロン等の離型性の高いシート等を使用し型枠等を使い注型する場所の確保を行ってください。木材等の空気を含んだ物を埋め込む場合には気泡が発生する場合がありますので予め本樹脂を塗布する等し目止めを行って気泡の発生を防いで下さい。

💡 ワンポイントアドバイス

冬季や泡の問題がある場合には混ぜる前の樹脂を40℃以下のぬるま湯で湯煎等を行うと見た目の粘度が下がりますので自然脱泡やレベリング性が上がります。ただし加温を行うと化学反応熱により熱暴走しやすくなりますので注意して下さい。

2. 計量

主剤と硬化剤を配合比に合わせ必要量をそれぞれの缶から電子秤等を用いて測り取ります。

必要量は各カタログの可使用時間や硬化速度、一度に注型できる量等を参考に決定して下さい。

💡 ワンポイントアドバイス

可使用時間は主剤・硬化剤混合後の液状を保っていらられる目安時間となります。1回の混練量が多い場合や温度が高い場合には化学反応熱により可使用時間は減少しますので注意して下さい。



3. 混合

主剤と硬化剤を一つの容器に入れ、均一になる(モヤやムラがなくなる程度)まで攪拌を行います。攪拌が不十分だと硬化不良の原因となります。着色等する場合はこの段階で一緒に攪拌を行ってください。攪拌後に真空脱泡を行うと物理的に泡の除去を行う事が出来ます。

💡 ワンポイントアドバイス

混合不良を防ぐ為には慣れない内は攪拌を一度行ったら再度違う容器に移し替えて再度混合すると混合不良が起きにくくなります。



4. 流し込み・塗布・注入

目的の型に樹脂を流し込んで下さい。1回の流し込みが厚すぎるとエポキシ樹脂の化学反応熱により熱暴走をする場合がありますので注意して下さい。

💡 ワンポイントアドバイス

時間経過毎に徐々に増粘していきますので素早く、手際よく作業を行ってください。

5. 養生

硬化スピードの表を参考にいただき養生を行ってください。加温を行う事で硬化を早くする事が出来ますが、ゲル化以降で行うようにして下さい。

💡 ワンポイントアドバイス

養生時、蓋やかぶせ等を行う事で不確定因子やチリ等の除去が出来、表面性が良くなりますので表面性が気になる場合には一度お試しください。

6. 研磨

硬化速度を参考に硬化後にバリ取りや表面の研磨を行い美観を整えて下さい。

透明注型エポキシ樹脂Q&A

Q.どの透明注型エポキシ樹脂を使えばよいか分かりません。

A.目的に沿った樹脂を選択するのが一番ですが、ご興味があるのに選ぶのに迷ってしまう場合にはER-900主剤×EH-10硬化剤の無償サンプルを弊社までご依頼ください。一度ご評価いただきその要望次第で違う樹脂のご検討をお願いします。

Q.気泡が発生してしまいますどのように除去をすればいいですか？

A.真空脱泡機等を使用し物理的に除去する方法や、若干の加温を行う事で粘度が下がりますので自然脱泡しやすくなります。また、表面の泡はドライヤー等で局所的に温めると泡がはじけやすくなります。木片からの発生であれば先に樹脂を塗布し目止めを行って下さい。

Q.樹脂が薄い黄色になってしまいます。

A.カタログ商品はエポキシ樹脂の中でも透明性の高い樹脂となりますが、若干の黄色がかかる場合があります。きれいに見せる手法として黄色の補色である青色をごく微量添加することで透明調に見せる手法があります。エポキシ樹脂は着色も可能です。

Q.良くある失敗にはどのようなものがありますか？

A.透明注型エポキシ樹脂の失敗は【配合比ミス】【混合不良ミス】【温度管理ミス】の3点がほとんどとなりますので上記3点については十分注意をお願いします。

Q.混合はどの程度まですればいいですか？

A.主剤・硬化剤を手で混合する際にモヤが出ますのでそのモヤがなくなるまで混合して下さい。慣れない内は攪拌を一度行ったら再度違う容器に移し替えて再度混合すると混合不良が起きにくくなります。混合不良防止の為には電動攪拌がおすすめです。

Q.早く硬化させたいのですが？

A.温度を掛けることで早く硬化させることができますが、温度をかけすぎると熱暴走や着色が起きることがありますので化学反応熱が落ち着く程度のゲル状になってから加熱するようにして下さい。また、硬化剤の種類を変更することもご検討ください。