

A Quality Product from Hawkeye Industries Inc

DURATEC® High Gloss Additive



デュラテック 904-001 はこれまで30年に渡り、非常に多くのゲルコート用の混合剤として世界中で利用され、好評を得てきました。

- ゲルコートとの混合でコーティングを補修する優れた製品です。
- ツーリングゲルコートとの混合が可能で、ポロシティを減らし、表面品質を改善することができます。

特徴：

- 含有物である空気硬化性樹脂と添加物が、パラフィンやPVAの使用の必要性を排除し、優れた仕上がりを実現します。

#ゲルコートスプレーがペンキのように吹付ができる。

#1対1の比率で混合すれば空気硬化性が得られ、1対3の比率で混合すれば流動性と表面品質が改善します。

- 通常のゲルコート補修では、補修箇所の縁の部分に光沢の低下が見られることがよくありますが、本品を使えばそうした現象が生じません。

ツーリングゲルコートのポロシティが減少します。空気の放出性が改善することで気孔の発生が防止されるためです。

- 混合剤を加えないゲルコートや、パラフィンやスチレンの入ったゲルコートには見られない、優れた特性を有しています。

#HVLP（低圧）スプレーガンを用いて容易に吹き付けることができます。

- パラフィンやスチレンを使用するゲルコートに比べて黄ばみが大幅に減少します。
- 紫外線を原因とする黄ばみの出現や光沢の低下を防止するための、特殊な添加物を含有しています。
- 素早く容易に補修ができます：デュラテック 904-001 とゲルコートの混合による空気硬化剤は、補修面を素早く固く硬化させるため、つややかで滑らかな表面が生まれ、サンディングが容易になります。

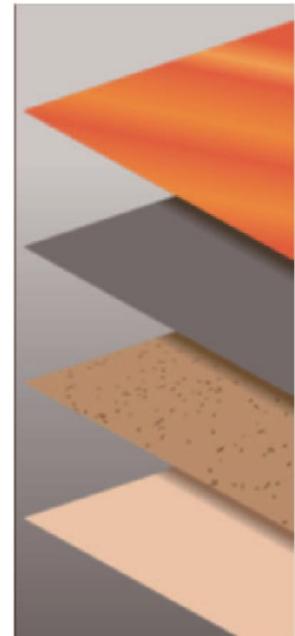
#補修が迅速です。

#パラフィンやスチレンの使用で見られるような、表面の粘つきが生じません。

#パラフィンとゲルコートの混合剤の使用で見られるような、塗装面のヨレやムラが生じません。

ハイグロス添加剤

904-001



法人のお客様への製品販売を目的としています。施工前に本製品の検査や試験を行い、内容と適合性に関してご理解いただいたうご使用ください。

ゲルコート補修

1. 各混合剤はそれぞれ異なるため、事前に試験的な混合を行い、硬化の進行具合を試し、確認することをお勧めします。ゲルコートはすべて同じではないので、混合剤の硬化に要する時間も異なります。カップ内でのゲルタイムに留意してください。
2. ゲルコートの亀裂や損傷はすべて除去してください。亀裂箇所はラミネート部分に達するまで磨き落としてください。
3. ラミネート部分に問題があれば補修し、問題がないと思われる場合でも良好な状態であることを確認してください。
4. 作業は気温が 15℃以上の場所で行ってください。低温下では硬化に要する時間が長くなります。
5. 補修箇所の数センチ外側まで #180 のペーパーで研磨します。
 - a. 既存のゲルコートの縁に傾斜をつけます。
 - b. 凹んだ部分のすべてに、補修用パテを充填します。[デュラテック・ビニルエステル補修用パテの使用をお勧めします]
6. ブレンド 1：デュラテック 904-011 とゲルコートを 1 対 3(25%対 75%)の比率で混合します。
 - a. 混合剤に、触媒として 2%の MEKP 硬化剤を添加します。注意：隠ぺい効果を最大にするには 1:3 の比率での混合をお勧めします。不透明度を考慮する必要がない場合は、補修のすべてを「ブレンド 2」に従って行ってください。
 - b. 修理箇所の上をスプレーで 3~4 回吹き付け、厚みを増やします。1 回吹き付けるたびに、2 分以上放置してから次の吹き付けを行ってください。放置中に混合剤の硬化が進み過ぎ、指紋が残るレベルの粘着性が失われてしまうことがないように注意してください。スプレー後の混合剤では通常、25℃で約 30 分置くと手遅れになります。カップ内では硬化がより速く進みます。
7. ブレンド 2：
 - a. デュラテック 904-011 とゲルコートを 1 対 1 の比率で混合し、触媒として 2%の MEKP 硬化剤を添加します。
 - b. 補修箇所の上をスプレーで 2 回以上吹き付け、厚みを増やします。2 回目以降は必ず表面に粘着性が残っている間に、前回と同じ位置から吹き付けを開始し、前回の塗布部分全体に吹き重ねます。ブレンド 2 では補修箇所の縁をぼかすことができます。
8. 完全に硬化するまで放置します。
9. 表面仕上げに適切な極めて目の細かいペーパーで研磨します。#400 のペーパーから開始すれば良好な仕上がりが得られます。
 - a. 最初のサンディングの後、表面を 8 時間以上放置してからポリッシングを行ってください。放置中にスチレンが揮発し、表面が完全に硬化します。
10. 400、800、1000 と、段階的に目の細かいペーパーでサンディングを行った後、ゲルコート用に調整された製品を用いてコンパウンディングとポリッシングを行います。

ツーリングゲルコートの性能改善：

ツーリングゲルコートに 10~25%のデュラテック 904-001 を混合すると、ツーリングゲルコートの流動性とスプレー特性が改善します。触媒として 2%の MEKP 硬化剤を添加します。

典型的な製品特性

- 25°Cで2%のMEKPを用いた場合のゲルタイム.....14~18分
- 粘度：25°C、2rpmで、#4スピンドルを用いた場合のブルックフィールド粘度.....適用外
- 粘度：25°C、20rpmで、#4スピンドルを用いた場合のブルックフィールド粘度.....適用外
- 揺変性指数.....適用外
- 1リットルあたりの重量, 2%のMEKP.....1025g/1L
- HAPS比率.....34%
- 固形分比率.....52%
- VOC比率.....48%



法人のお客様への製品販売を目的としています。

施工前に本製品の検査や試験を行い、内容と適合性に関してご理解いただいたうえご使用ください。