

3M™ プラスチックパーツ補修システム (50mlミニシリーズ)



3M™ Plastic Parts Repair System

High Quality & Performance

自動車用樹脂部品の
補修作業を向上させる
工法を提案します。



3M

3M™ プラスチックパーツ補修システム

バンパーのさけ傷、穴 **裏面** 始めは裏面から処理します。

Step
1

素地調整



1. 損傷箇所を確認します。
2. 裏面補強部分のバリなどを除去し 3M™ ロロック™ サンダー 5360 と 3M™ ロロック™ セラミックディスク P80 で足つけの研磨をします。研磨範囲は裏面補強使用製品を塗布する面積より広く研磨します。
3. 研磨カスを除去し、脱脂します。
4. PP 素材の場合、3M™ スプレー PP プライマー 5907 で処理します。



Step
2

裏面補強



1. 3M™ プラスチックリペアセミリジッド ミニ 34240 を塗布する前に、必ず 2液が出ていることを確認してください。きちんと吐出されていないと硬化不良の原因になります。



2. 塗布します。



3. 樹脂部品との確実な密着と強度を得るために、裏面補強部分にヘラでしごき付けをします。



4. 必要な大きさに切った 3M™ ガラスクロス テープ 6400 を補強部分に固定します。



5. 3M™ ガラスクロステープ 6400 を覆うように、3M™ プラスチックリペアセミリジッド ミニ 34240 を塗布し、ヘラを使用してクロスになじむように塗り広げます。



表面 次に表面の作業に移ります。

Step
3

素地調整



1. 損傷箇所を確認します。



2. 裏面補強部分のバリなどを除去し、表面にパテを塗布出来るよう 3M™ ロロック™ サンダー 5360 と 3M™ ロロック™ セラミックディスク P80 でパテの密着を上げるために、足つけの研磨をします。

3. 研磨カスを除去し、脱脂します。



4. PP 素材の場合、3M™ スプレー PP プライマー 5907 で処理します。

Step
4

成形塗布



1. 3M™ プラスチックリペア パテ ミニ 35887 を塗布します。



2. 密着を上げるためにヘラでしごきます。



3. その上にパテを塗布し、きれいにします。



4. 塗布が完了しましたら、乾燥させ、ダブルアクション サンダーと P80~P240 で研磨し、成形します。

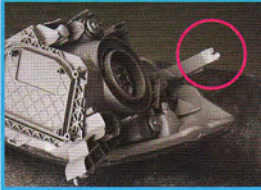


5. その後、上塗り塗料工程。

タブの補修

Step 1

素地調整



1. 損傷箇所を確認します。



2. 損傷箇所の成形。
3M™ ロロック™ サンダー 5360 と 3M™ ロロック™ セラミックディスク P80 を使用しテーパ状に、足つけを兼ね研磨します。



3. 接着剤強度を確保するために、穴をあけます。約2mmのドリルを使用し、7~8mm 間隔で数カ所の穴あけをします。



4. 脱脂をした上で、PP素材の場合は 3M™ スプレーPPプライマー 5907 で処理します。

Step 2

接着剤によるタブの再生



1. 市販の PP 製フィルムを用意し、あらかじめタブの形、位置などをマークして置くとタブを成形するときに便利です。



2. 3M™ プラスチックリペア セミリジッドミニ 34240 を使用し適切な量を PP 製フィルムに押し出します。押し出した 3M™ プラスチックリペア セミリジッドミニ 34240 を損傷箇所から下から押し付けます。



3. タブの上から 3M™ プラスチックリペア セミリジッドミニ 34240 を適量押し出します。必ず2液が出ていることを確認してください。



4. 上下から PP 製フィルムを押し付け、ある程度形を整えます。

*フィルムは PP (ポリプロピレン) 製のものをお使いください。事前に接着剤を塗布し、硬化後はがれることを確認してからお使いください。

Step 3

タブの加工



1. 約5分後(25℃時)、硬化状況を見た上で、フィルムを剥がします。



2. 周りにはみ出した 3M™ プラスチックリペア セミリジッドミニ 34240 をニッパ等で切断し成形します。

ポイント：3M™ プラスチックリペアセミリジッドミニ 34240 が柔らかいうちに作業すると簡単に切断できます。

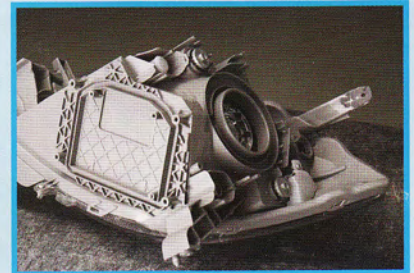


3. 細かな成形を 3M™ ロロック™ サンダー 5360 と 3M™ ロロック™ セラミックディスク P80 を使用し研磨成形をします。



4. ピン穴部分の成形。
ピン穴をドリルで開けます。

完成



損傷箇所が復元されました。

使用製品



3M™ プラスチックリペア セミリジッド ミニ 34240 47.3ml

2液混合型ウレタン系接着剤で、PP、FRPなどの樹脂に対する作業性に優れます。バンパー、樹脂フェンダーなどの補修作業時の補強用に使用します。硬化後の柔軟性に優れます。塗布時のタレが少なく、垂直部分への塗布も容易です。

可使時間	50秒以内	25℃時
研磨可能時間	15分以上	
完全硬化時間	60分以上	



3M™ プラスチックリペア パテ ミニ 35887 47.3ml

2液混合型エポキシ系パテで、PP、FRPなどの樹脂に対する作業性に優れます。バンパー、樹脂フェンダーなどの補修用表面成形パテに使用します。エッジ部分の密着が良好です。硬化後の柔軟性に優れます。

可使時間	5分以内	25℃時
研磨可能時間	18分以上	
塗装	20分以上	

[3M™ プラスチックリペア セミリジッド ミニ 34240 の注意事項]

- 硬化立ち上がりが非常に早い製品です。一旦吐出作業を中断した場合、50秒(可使時間)以上経過すると、ミキシングノズル内で硬化が進み吐出が困難になります。この場合には新しいミキシングノズルに交換して使用してください。無理に作業するとガンのプランジャーが損なわれることがあります。

[共通注意事項]

- 開封後は、ミキシングノズルを装着した状態で冷暗所に保管し、再使用時には新しいミキシングノズルに交換してください。尚、この際2液がキチンと吐出されることを確認してください。
- PP(ポリプロピレン)等のオレフィン系樹脂に対しては、3M™ スプレー PPプライマー 5907を用いて事前にプライマー処理を行ってください。
- 低温でガンの引き金(トリガー)を強く引いた場合、容器が破損し、液が流出する危険性がありますのでご注意ください。
- 5℃程度の低温で保存された場合は、1時間程度室温(事務所内等)に保管後ご使用ください。
- ヒーター、ストーブ等で直接温めることは避けてください。



3M™ ハンドガン 8190 (50ml用)

3M™ プラスチックリペア セミリジッド ミニ 34240、3M™ プラスチックリペア パテ ミニ 35887の2液混合製品を定量吐出させるハンドガンです。1:1と2:1プランジャー付き。



3M™ ミキシングノズル 38191

確実な混合が得られる3M™ プラスチックリペア セミリジッド ミニ 34240、3M™ プラスチックリペア パテ ミニ 35887用ミキシングノズルです。



3M™ スプレーPPプライマー 5907

PP樹脂とエポキシ系樹脂補修製品との密着性を向上させるプライマーです。スプレーパターンが細かく、均一に塗布でき、乾燥が早く作業性に優れます。



3M™ ガラスクロステープ 6400

樹脂パーツ補修用として接着剤が浸透しやすく加工したファイバーグラステープです。3M™ プラスチックリペア セミリジッド ミニ 34240で固着させ、裏あて補強に使用します。



● 製品をご使用になる時は、事前にパッケージや製品安全データシートに記載されている事項をよくお読みになり、用途上、使用上、安全上の注意事項を十分ご理解の上、お使いください。エポキシ系補修剤、ウレタン系補修剤、ポリエステル系補修剤などの組成系の異なる補修剤を塗り重ねる必要がある場合には、前工程で使用した製品が完全硬化(乾燥)した後に次工程の作業に入ってください。硬化が不十分な場合、不具合を起こす可能性があります。

3M、ロロックは3M社の商標です。



住友スリーエム株式会社
オートアフターマーケット製品事業部
〒158-8583
東京都世田谷区玉川台2-33-1
<http://www.mmm.co.jp/aad/>

Please Recycle. Printed in Japan
© 3M 2012. All rights reserved
AAD-255-A(021220)IT

カスタマーコールセンター
製品についてのお問い合わせはナビダイヤルで
0570-011-211
ナビダイヤル。市内通話料金でご利用いただけます。
ナビダイヤルが繋がらない場合は、03-3709-8165をご利用ください。
受付時間/8:45~17:15 月~金(土・日・祝・年末年始は除く)
カタログのご請求はファクスで
0120-282-369