

# スチレングード 高粘度品

FRP造形物作成時のスチレンモノマーによる発泡スチロール原型溶解を防ぎます。

## 特長

- 水性1液型
- 薄い皮膜でガードできるため、原型寸法を大きく壊すことはありません。
- メス型をとる時にスチレングード皮膜がメス型に付いてもお湯で簡単に落とせます。

## 荷姿



4 Kg

15 Kg

## 乾燥目安

23℃ 湿度40% 1時間30分～2時間

扇風機等で風を当てる事により、乾燥を早めることができます。

## 使用量目安

1回当たり 0.1～0.15Kg/m<sup>2</sup>

### 発泡スチロール原型 FRPコーティング一例



発泡スチロール原型



穴開け箇所をタケパテP-100（タケシール液状パテもご活用頂けます。）で埋め、その後スチレングード高粘度品を2回塗布。



不透明ホリエスチル樹脂にてガラスマットを貼り付け。



ガラス繊維の目が多いためタケシール液状パテを塗布。乾燥硬化後、研磨。



関西ペイント製、レタン粉ブロッカーを耐酸エチルで希釈し塗布。

### こんな場合には！

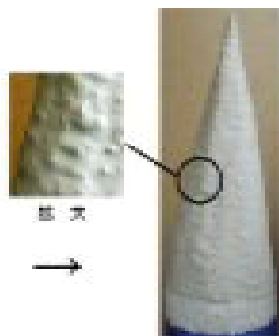
原型表面を整えないで使用する場合は、スチレングードを塗布する前にタケシール液状パテ、もしくはタケシール造形を塗布して凹凸を軽減してください。

乾燥硬化後、スチレングード高粘度品を1回塗りしてください。



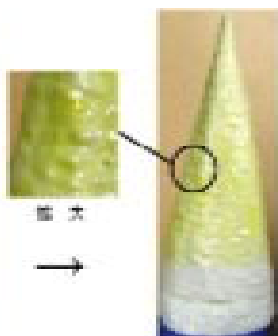
粗ス

発泡スチロール原型ワイヤーブラシで軽く研磨



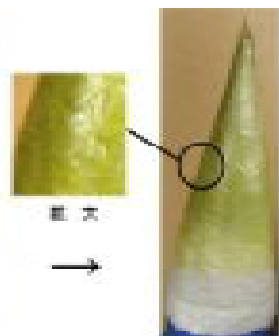
粗ス

タケシール液状パテを塗布タケシール造形でも可能です。



粗ス

タケシール液状パテが乾燥硬化後スチレングード高粘度品を1回塗布



粗ス

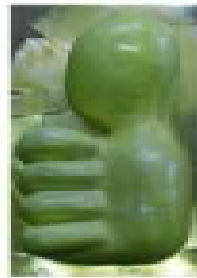
スチレングード高粘度品が乾燥後FRPコーティングガラスマットの目を消す場合、更にタケシール液状パテを塗布し、乾燥硬化後研磨。上塗りにラッカー・塗料用ウレタンをご使用いただけます。

## 発泡スチロール原型 FRPメス型作成一例



発泡スチロール原型

※原型全体にタケシール液状パテを薄く塗布し、乾燥後、研磨することにより滑らかな仕上がりになります。



次層間紙をタケパテ塗布（タケシール液状パテもご使用頂けます。）で層め、研磨後スチレンガード高粘度品を2回塗布。



FRPコーティング硬化後、発泡スチロール原型をFRPから抜き出します。

### ご使用に際して

※顔料成分が沈降することがあります。ご使用前に良くかき混ぜてください。

※刷毛・ローラーでの塗布の場合、清水で0～10%希釈してご使用ください。

※塗布する際、ピンホール等塗り残さないように気をつけてください。

※ご使用後は、必ず密閉して5～35℃以内で保管して下さい。

### 本カタログ添付写真の使用材料

- ※タケパテSP-M . . . . . 半固形の一成分型水性パテ（弊社製品）
- ※タケシール液状パテ . . . . . 水性一液型のへら塗り、刷毛塗り、吹き付けの出来るパテ（弊社製品）
- ※スチレンガード高粘度品 . . . . . 本カタログ品
- ※タケシールFRP2008 . . . . . 防水用、不飽和ポリエステル樹脂（弊社製品）
- ※パーメックM . . . . . 不飽和ポリエステル樹脂硬化触媒
- ※レタンPG80 . . . . . 溶剤系（トルエン、酢酸エチル）ウレタン塗料