

タケシール シェルキャスト

ハードタイプのウレタン樹脂

補強無しで強度があり、粘度があって刷毛塗できる樹脂がほしい！！
そんな声にお応えしたのがこの
タケシールシェルキャストです。

今まで細かい造形物でガラスマットを積層出来ずに強度不足になっていた部分がシェルキャストをご使用いただく事でより一層強度のあるものが製作できます。また刷毛塗タイプですので今まで回転成形では難しかった複雑な中空成形物が簡単に、しかも厚み調整を確認しながら作ることが出来ます。無溶剤タイプで発泡スチロールへも塗布が可能ですので型取り用としても使用できます。

特徴

無溶剤の2液混合タイプです。
刷毛塗タイプで中空造形物が簡単にでき、内部に電球等を仕込めます。
適度な粘度があり型取り用としてもご利用いただけます。
ソフトタイプのタケシールウレタンマイスターと混合することで硬度調節ができます。



荷姿

タケシールシェルキャスト : 3kgセット
(A液1kg・B液2kg)

タケシールシェルキャスト : 1.5kgセット
(A液0.5kg・B液1kg)

※配合する際は重量秤をご使用ください。
配合比 A液:B液=1:2(重量比)

ご使用方法



シリコン型 上および下にシェルキャストを刷毛で手早く塗り広げます。(半硬化状態で塗り重ねできます。) 写真は分かり易いように黒く着色しています。実際は淡黄白色です。

シェルキャストの主剤とウレタンマイスターの主剤を先に混ぜ合わせることで簡単に硬度調整が出来ます。



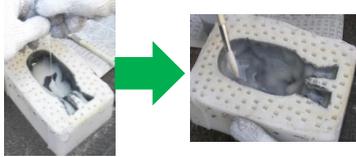
製品名	A液 (硬化剤)	B液 (主剤)
主成分	4,4'-ジフェニルメタンジイソシアネート	ポリオール
外観	淡黄色透明液状	淡黄色
比重	1.2g/cm ³	1.25g/cm ³
重量配合比	1	2
可使用時間	7分 20℃ 約100g容器内	
硬化時間	タックフリー 90分 硬化24時間	20℃ 厚さ1~2mmに塗り広げた時
硬化発熱温度	118℃ 約100gスケール	

※一度に合わせる量を多くしますと反応時の温度が高くなり、より一層可使用時間が短くなりますのでご注意ください。
A・B混合後、速やかに液を平たく伸ばすことにより若干の可使用時間の延長が望めます。

ご注意

- ウレタン樹脂は水分に敏感ですので、開封後は早めに使い切ってください。
- A液・B液混合後、反応が始まり発熱します。ご使用に際して火傷に注意してください。
- 取り扱い中は、皮膚に触れないようにして保護メガネ・保護手袋・前掛け・必要に応じて有機ガス用防毒マスクまたは、送気マスクを装着してください。
- 取り扱い後は手・顔・首筋などをよく洗い、うがいを十分に行ってください。
- 皮膚に付着した時は直ちに石鹼水で完全に洗い流してください。
- 目に入った場合は15分以上洗顔した後、直ちに眼科医の診断を受けて下さい。
- 蒸気・ガスを吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にした後、医師の診察を受けて下さい。
- 誤って飲み込んだ場合は、直ちに医師の診察を受けて下さい。
- 容器は、中身を完全に使い切ってから廃棄してください。
- 廃棄物の処理方法は、各都道府県、自治体の指示に従ってください。
- 保管に関しては、容器を密閉し、冷暗所(15℃~40℃)で火気を避けて下さい。
- 品質劣化の原因になりますので、5度以下での保管は避けて下さい。
- A液は空気中の水分と反応して劣化します。ご使用後はできるだけ空気に触れないようすぐに蓋をして下さい。窒素ガスを吹き込んでから保存すると長持ちします。

タケシールシェルキャスト タケシールウレタンマイスター タケシールK2K を用いた中空成形(例)

<p>① シリコン型の 清掃 離型剤の 塗布</p>	 <p>シリコン型の表面をきれいにし、ウレタンシンナーで軽くふいて下さい。乾燥後離型剤を薄くコートします。 ※シンナー・離型剤にはアルコールや水分を含まない物をご使用下さい。</p>	<p>⑥ 塗り広げ</p>	 <p>刷毛でシリコン型に手早く塗り広げて下さい。 Point:硬化後の表面をきれいに仕上げる為、一層目は薄く、擦り込むように塗り付けて下さい。</p>
<p>② 主剤計量</p>	 <p>ポリカップの中にポリ袋をセットし、そこに主剤を入れ正確に計量してください。</p>	<p>⑦ 刷毛洗浄</p>	 <p>硬化する前に刷毛に付着している樹脂を新聞紙等で十分にシゴキ取った後、ウレタンシンナーで刷毛を洗浄して下さい。 ※刷毛の中までよく洗浄して下さい。</p>
<p>③ 硬化剤計量</p>	 <p>所定の配合比でA液(硬化剤)とB液(主剤)を混合します。 シェルキャスト・マイスター A液:B液=1:2 K2K A液:B液=1:1 ※配合比を間違えると硬化不良の原因になります。</p>	<p>⑧ ならし</p>	 <p>樹脂が半硬化の時にウレタンシンナーで湿らせた刷毛で表面を均すことで、仕上がり後の物性や重心が良くなります。 またはみ出した部分があればこの時にウレタンシンナーで拭き取って下さい。</p>
<p>④ 攪拌混合</p>	 <p>ポリ袋を容器から取出し、しっかりと封をして袋が破れないように素早くよく揉んで下さい。 ※混合と同時に反応が始まり発熱します。火傷に気を付けてください。</p>		<p>②～⑧の工程を繰り返し重ね塗りすることにより、厚みを付けて強度を上げることができます。 ※先工程の樹脂が完全硬化する前に重ね塗りできますが、反応熱で可使用時間が短くなる場合があります。</p>
<p>⑤ 樹脂流し延べ</p>	 <p>ポリ袋の端を少し破り、シリコン型に流し延べて下さい。 ※型全体に流してください。1か所に集中して流すと熱がこもり可使用時間が短くなります。写真は分かりやすいように樹脂を黒に着色しています。実際は淡黄白色です。</p>	<p>⑨ 接着</p>	 <p>樹脂を接合部に流し、型を合わせ硬化を待ちます。 ※硬化時間は商品によって異なります。各商品の説明をご参照ください。</p>

完成



弊社ウレタン樹脂は大変相性が良く同じ型の中で塗り分けて使用する事ができます。また型合わせの前に内部に電球や針金などを仕込んでおくことで、いろいろな物が作れます。

注意事項

シンナー・離型剤にはアルコールや水分を含まない物をご使用ください。
重量秤は必ずデジタルの物をご使用いただき正確に計量して下さい。
一度に多くの量を混合しますと発熱温度が高くなります。火傷には十分ご注意ください。
主剤・硬化剤とも湿気を吸くと使用できなくなります。使用後はすぐに蓋を閉めて下さい。