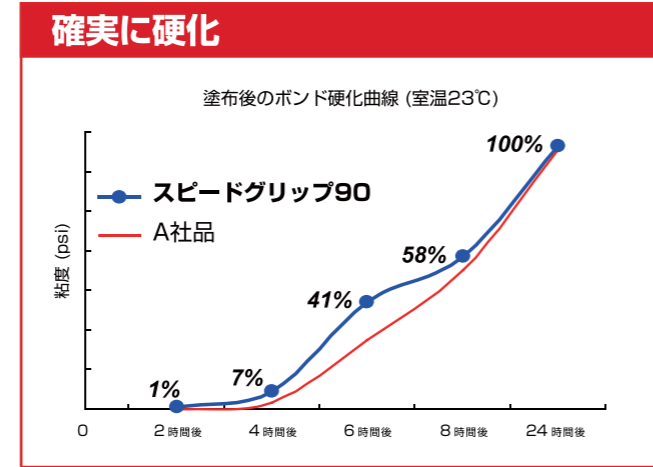
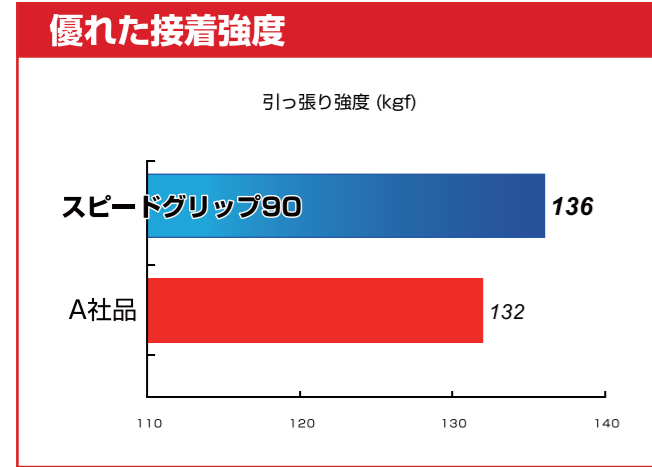


信頼の性能 スピードグリップ90 パネルボンド



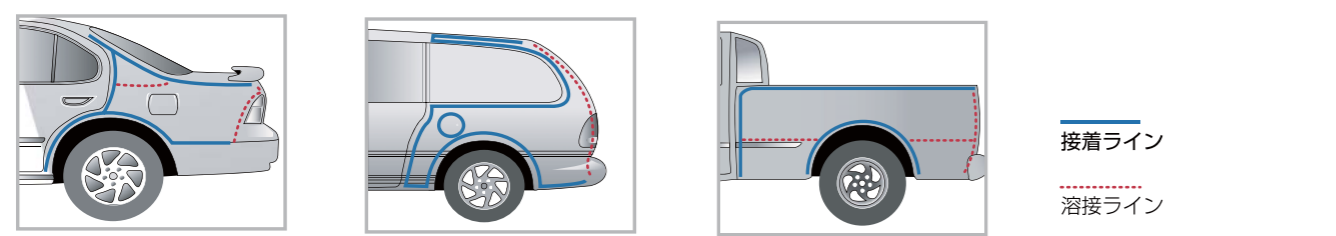
パネルボンド用パーツ

交換用ミキシングチップ
パネルボンドの2液を確実に混合させる純正使い捨てチップ (6本セット/袋)

専用マニュアル ハンドガン
ワンスナップでカートリッジが装着/着脱でき、少ないストロークで抽出可能なマニュアル式ハンドガン (1台)

専用エアー ハンドガン
通常押出力 222kg/100PSI
頑丈なアルミ製エアレギュレータ一装着、フォワードリバーボタン付き (1台)

パネルボンド推奨接着ライン



スポット抵抗溶接時の注意:
スポット溶接作業時はエポキシ硬化時間中、又は塗布作業後、4時間内をご推奨します。パネルボンドが硬化した後、又は作業4時間以降に溶接作業を行った際、発火の恐れがあります。

MIG溶接:
ノートンパネルボンドは発火の恐れがあるためMIG溶接部分では使用できません。MIG溶接箇所より少なくとも5cmの距離をおいてのご使用を推奨します。パネルの位置決め時、5cmのクリアランスを取ることで溶接箇所からパネルボンド接着部分間の距離を確保来ます。プライマー部を通しての溶接作業の際は、車体やパネルの溶接部をカバーの上、接着部分を選んでご使用下さい。

NORTON SAINT-GOBAIN

SPEEDGRIP 90

STRUCTURAL ADHESIVES

「スピードグリップ90」エポキシ パネルボンド

高性能エポキシ系構造用接着剤

鋼材やアルミ、プラスチックやFRP製の自動車パネルやパーツを金属フレームに接合する優れた2液式の接着剤。

硬化時間が緩やかなので、硬化前に修正や調整が可能。ガラスビーズ状の接着液によりワークピース間に面で接触するので優れた接着力を発揮します。

- 特徴とメリット**
- ガラスビーズジェル状接着液で液ダレ無しで高い密着性
 - 混合比 2 : 1 の 主剤、硬化剤
 - 専用ミキシングチップによる優れた混合性
 - シーリングと接着を同時に

品番	可使用時間	位置調整可能時間	サンディング可時間	完全硬化時間
2PB636425-06421	90分	4時間	8時間後	24時間

*作業室温25℃の場合

- ▶ ルーフパネル、ドアパネル、クォーターパネル、サイドパネル、などの交換作業に。(ピラーや、フレームレール、コアサポート、ロッカーパネルなどの部位には使用しないでください。)
- ▶ 低温だと硬化時間が長引きます。室温25℃以上での使用をおすすめします。
- ▶ 完全硬化時間は24時間ですが、加熱により 硬化時間を短くすることができます。





- ▶ 可使用時間：開封後の塗布可能時間
- ▶ 位置調整可能時間：ボンド硬化前のパネル位置調整時間
- ▶ サンディング可能時間：硬化後、余分ボンドの除去可能時間
- ▶ 完全硬化時間：納車可能時間 (*作業室温25℃の場合)

工程 **1** **旧パネルの取り外し**
旧パネルを取り外し、研磨材などで車体側のパネルボンド塗布部分の素地を出し、平滑にしてください。

工程 **2** **接着面のクリーニング**
シリコンオフを使って、車体と新パネルの接着面をきれいにふき上げて、ゴミやワックスなどを除去してください。
注意：プラスチック/FRP材の場合、パネルが完全に乾燥した状況で作業を始めてください。

工程 **3** **接着面の下地出し処理**
旧塗膜や腐食物の除去と、十分な接着強度確保のため、**粒度P60番**などのノートン研磨材で、**車体側と部品側の接着面を研磨**してください。作業後は、ゴミやほこりなどをクリーンエアでドライブローしてください。
注意：プラスチック/FRP材を荒らす際、ゲルコート薄い熱可塑性まで削り過ぎないようにしてください。接着力が弱まる可能性があります。
溶接部の腐食防止のため、**MIG溶接部分に防錆剤**をスプレーしてください。またパネルボンドは**防錆剤スプレー部**には使用しないでください。

工程 **4** **仮組み**
正しい接合部分を確認するため、パネルと本体をクランプで仮組みしてください。パネルが綺麗にフィットしているか確認後、パネルを車から取り外してください。

工程 **5** **パネルボンド カートリッジ開封**
パネルボンドのカートリッジのキャップを取り外し、プラグの先端開口部にマイナスドライバーをひっかけ開封します。専用ガンにパネルボンドカートリッジを装着し、**試し打ち**します。主剤の硬化剤がそれぞれ均一で出てくるのを確認したら、ミキシングチップを装着し再度2液の混ざり具合を確認してください。



工程 **6** **パネルボンドの塗布1**
パネルボンドを接着ラインに沿って**パネルとボディの両方**にビード状に塗布してください。ハケやブラシでボンドを必要部分にまんべんなく塗り広げてください。ボンドを塗り広げることでパーツ間全体に接着剤が行き渡り、ボンドと接合パーツ部に空気穴やすき間が無くなります。パネルボンドは**すき間なく塗**ってください。

工程 **7** **パネルボンドの塗布2**
パネルとボンドを確実に接着させるため、すでに塗り広げたどちらか一方の接着面に**再度パネルボンドを塗布**します。この作業を行うことでパネル装着時にすき間が生じるのを減らすことができます。ゴム手袋を使用し、接合部端面に沿ってクランピングなどではみ出た余分な接着剤をヘラなどで取り除いてください。

工程 **8** **クランピング**
交換用パネルを適切な位置にクランピング、又はねじ止めしてください。スポット溶接作業はパネルボンド硬化前(90分以内*)までに作業を終えてください。
MIG溶接を行う場合は、パネルボンド接着部分から5cm以内で行わないでください。
十分な養生期間経過後(4時間以上*)にクランプ、ねじ止めを取り外してください。接合部分の余分な接着剤は、ノートン ラピッドストリップディスクで除去してください。
塗布後**24時間経過で完全硬化状態**になります。(*作業室温25℃の場合。)

工程 **9** **保管**
ご使用後はミキシングチップを外し、パネルボンド90の先端をウエスなどできれいにふき取ったあと、プラグを差し込み、キャップをして10℃～25℃の範囲の冷暗所で保管してください。パネルボンドは使用期限内にお使いください。

工程 **10** **廃棄**
各自治体の条例に従ってください。



ビデオ動画でスピードグリップのラインナップを紹介 (英語サイト)

Norton SpeedGrip Impact

<https://www.youtube.com/watch?v=JGW8XjWgLOo>