

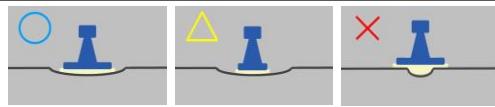
アルミ外板パネル 温間接着修正技法

作業事例（要約版）

適用範囲

準備

- 接着剤を室温（**25℃～35℃**）に30分～60分置きます
 - 引き具を選定します。損傷よりも小さく、なるべく大きな引き具を選びます※1
 - 水研ぎ用研磨剤（P3000～5000）で**引き具を接着する範囲の塗膜を親水状態になるまで足付け**します※2
 - 修正箇所の脱脂清掃をします
 - **サーモラベル**を足付け部に接するように貼付けます
 - 修正箇所の**弾性変形部位**にサーモスイッチの**温度センサをアルミテープで貼付け**ます※3
 - サーモスイッチの設定を**下限 60℃、上限 65℃**にし、ハロゲンヒータを接続します※3
 - ハロゲンヒータで加熱し、**サーモラベルが 60℃±5℃**を表示していることを確認します
- ※1 新品の引き具には足付けを行ってください
※2 損傷によりアルミ素地が露出している場合は、プライマを塗布してください
※3 温度センサ付赤外線ヒータを所有されている場合は、サーモスイッチの取付け設定は不要です



接着

- **サーモラベルが 60℃±5℃**を維持していることを確認します
- 引き具の脱脂清掃をします
- 接着剤の初回使用時は**キャップに合いマークをつけます** 保管時に合いマークを合わせ、キャップを取付けます
- キャップを取りはずし、**2液が 1：1 で吐出される**ことを確認します アプリケータ使用法はP19～20を確認してください
- **ミキシングノズルを取付け、必ず捨打ち**をしてください ノズル内の接着剤は20秒程度で硬化し、ノズルは使用不可となります
- 捨打ち後、**20秒以内に引き具に接着剤を塗布し、パネルへ接着**してください 可使時間20秒以内
- 垂直面への接着は、**3秒程度の保持**が必要です
- 一度に複数の引き具を接着する場合、ノズル内の接着剤が20秒経過しないように**途中で捨打ちをしてください**
- 引き具を接着後**5～7分硬化**させます

引出し

- ハロゲンヒータを**OFF**します
 - サーモラベルに直接温風を当てないように、**ヒータガンで修正箇所の周囲を加熱**します
 - ヒータガンで加熱し、**サーモラベルが 60℃±5℃**を表示するよう加熱します
 - 加熱状態を維持し、**引出し作業を行います** 一気に引出さず、徐々に引出してください※4
- ※4 プーアのトリガーとグリップの間に指や手を挟まないよう注意してください

引き具取外し（引き具は損傷しなければ再使用可能です）

- **パネルと接着剤の間にステンレス製タガネを軽く打込み**、きっかけをつくります
 - **シールをめくるように剥がし**、パネルに残った接着剤はニップで取除きます
- 推奨：ラウンド刃の斜ニップまたはプラスチック用ニップ



修正度合いの確認

- 引出し足りない箇所や、引出し過ぎた箇所がないことを確認します
- 接着剤の保管方法はP25～26を確認してください



ベテランだけでなく
経験が浅い作業者



損傷面積は300cm²(3dm²)以下
握りこぶし3つ程度



損傷の程度は
裂けや深い凹みによる延びなどが無い
比較的軽微な損傷

適用範囲外の例



アウトパネル端部の変形によって
インナパネルも変形した損傷



局所的な入力によって
延びや裂けが生じている損傷