

使用製品



3M™ プラスチックリペア セミリジッドミニ 34240

2液混合型ウレタン系接着剤

47.3ml

- バンパー、樹脂フェンダーなどの補修作業時は裏面補強用に。
- PP、FRPなどの樹脂に対する作業性に優れる。
- 塗布時のタレが少なく、垂直部分への塗布も容易。
- 硬化後の柔軟性に優れる。

可使時間	50秒以内	25°C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 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。



3M™ プラスチックリペア パテミニ 35887

2液混合型エポキシ系パテ

47.3ml

- バンパー、樹脂フェンダーなどの補修作業時の表面成形パテとして。
- PP、FRPなどの樹脂に対する作業性に優れる。
- エッジ部分の密着が良く、硬化後の柔軟性に優れる。

可使時間	5分以内	25°C時
研磨可能時間	15分以上	
塗装	30分以上	

[3M™ プラスチックリペア パテミニ 35887 の注意事項]

粘度が非常に高い製品です。ゆっくりハンドガンのトリガーを引いてパテを押し出してください。特に冬場は、パテは堅くなるのでノズルを付けてパテが出にくい時は、室温にもどしてお使いになるか、ノズルをはずし、定盤の上で混ぜてお使いください。

[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。なお、この際2液がきちん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ム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°C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。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。



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。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る。



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。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。

[注意事項]

- 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。

各種数値は参考値であり、保証値ではありません。仕様及び外観は、予告なく変更されることがありますのでご了承ください。本書に記載してある事項、技術上のデータ並びに推奨は、すべて当社の信頼している実験に基づいていますが、その正確性若しくは完全性について保証するものではありません。使用者は使用に先立って製品が自己の用途に適合するか否かを判断し、それに伴う危険と責任のすべてを負うものとします。売主及び製造者の義務は、不良であることが証明された製品を取り替えることに限定され、それ以外の責任は負いません。本書に記載されていない事項若しくは推奨は、売主及び製造者の役員が署名した契約書によらない限り、当社は責任を負いません。

3M、キュービットロン、スコッチ・プライド、ロロックは3M社の商標です。



スリーエム ジャパン株式会社
オート・アフターマーケット製品事業部
<http://www.mmm.co.jp/aad/>

Please Recycle. Printed in Japan.
© 3M 2020. All Rights Reserved.
AAD-255-E(0220)

カスタマーコールセンター

製品のお問い合わせはナビダイヤルで

0570-011-211

8:45~17:15 / 月~金 (土日祝年末年始は除く)

3M Science.
Applied to Life.™

3M™ プラスチックパーツ補修システム (50mlミニシリーズ)



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。

3 M™ プラスチックパーツ補修システム 使用手順

バンパーのさけ傷、穴

裏面 まずは裏面から処理します。

Step 1



1. 損傷箇所を確認する。
2. 裏面補強部分のバリなどを除去し足つけの研磨をする。研磨範囲は、裏面補強使用製品を塗布する面積より広くする。

使用品

- 3 M™ ロロック™ サンダー 5360 :
- 3 M™ キュービトン™ II ロロック™ セラミックディスク 80+
- 3 M™ ベルトサンダー 5370 :
- 3 M™ スコッチ・ブライツ™ ベルト 6712

3. 研磨カスを除去し、脱脂。

PP 素材の場合、プライマーで処理すること。

- 使用品 • 3 M™ スプレー PP プライマー 5907



素地調整

Step 2



1. 接着剤を塗布。

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すること。きちんと吐出されていないと硬化不良の原因に。

- 使用品 • 3 M™ ハンドガン 8190
• 接着剤：3 M™ プラスチックリペア セミリジッドミニ 34240



2. 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する。



3. 必要な大きさに切ったガラスクロステープを補強部分に固定。

- 使用品 • 3 M™ ガラスクロステープ 6400



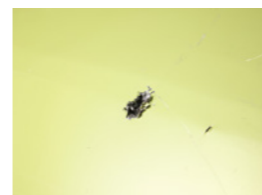
4. ガラスクロステープを覆うように接着剤を塗布し、ヘラを使用してクロスになじむように塗り広げる。

- 使用品 • 3 M™ ハンドガン 8190
• 接着剤：3 M™ プラスチックリペア セミリジッドミニ 34240

裏面補強

表面 次に表面の作業に移ります。

Step 3



1. 損傷箇所を確認する。



2. 裏面補強部分のバリなどを除去し、パテの密着を上げるために、足つけの研磨をする。

使用品

- 3 M™ ロロック™ サンダー 5360 :
- 3 M™ キュービトン™ II ロロック™ セラミックディスク 80+
- 3 M™ ベルトサンダー 5370 :
- 3 M™ スコッチ・ブライツ™ ベルト 6712

3. 研磨カスを除去し、脱脂。

PP 素材の場合、プライマーで処理すること。

- 使用品 • 3 M™ スプレー PP プライマー 5907

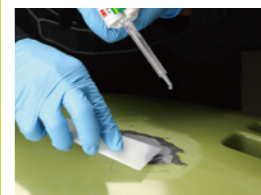
素地調整

Step 4



1. パテを塗布。

- 使用品 • 3 M™ ハンドガン 8190
• 3 M™ プラスチックリペア パテミニ 35887



2. 密着を上げるためにヘラでしごく。



3. その上にパテを塗布し、きれいにします。



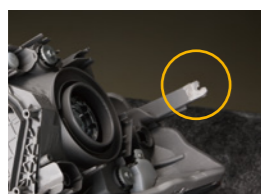
4. 塗布が完了したら乾燥させ、ダブルアクションサンダーと P80~P240 で研磨し、成形する。

5. その後、上塗り塗料工程へ。

成形塗布

タブの補修

Step 1



1. 損傷箇所を確認する。



2. 損傷箇所の成形。テーパ状に足つけを兼ね研磨する。

使用品

- 3 M™ ロロック™ サンダー 5360 :
- 3 M™ キュービトン™ II ロロック™ セラミックディスク 80+
- 3 M™ ベルトサンダー 5370 :
- 3 M™ スコッチ・ブライツ™ ベルト 6712



3. 接着剤強度を確保するため穴をあける。約 2mm のドリルを使用し、7~8mm 間隔で数カ所を穴あけ。

脱脂をした上で、PP 素材の場合はプライマーで処理すること。

- 使用品 • 3 M™ スプレー PP プライマー 5907

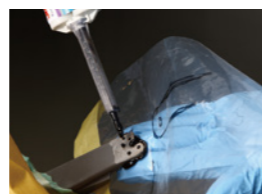
素地調整

Step 2



下準備・市販の PP 製フィルムを用意しあらかじめタブの形、位置をマークしておくタブを成形するときに便利。

フィルムは PP (ポリプロピレン) 製を使用すること。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使う。



1. 接着剤を適量 PP 製フィルムに押し出し、損傷箇所から押し付ける。

- 使用品 • 3 M™ ハンドガン 8190
• 接着剤：3 M™ プラスチックリペア セミリジッドミニ 34240



2. タブの上から接着剤を適量押し出す。

必ず 2 液が出ていることを確認すること。



3. 上下から PP 製フィルムを押し付け、ある程度形を整える。

接着剤によるタブの再生

Step 3



1. 約 5 分後 (25°C 時)、硬化状況を見た上でフィルムを剥がす。



2. 周りにはみ出した接着剤をニッパ等で切断し成形。

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可能。



3. 細かく研磨成形をする。

使用品

- 3 M™ ロロック™ サンダー 5360 :
- 3 M™ キュービトン™ II ロロック™ セラミックディスク 80+

- 3 M™ ベルトサンダー 5370 :
- 3 M™ スコッチ・ブライツ™ ベルト 6712



4. ピン穴部分の成形。ピン穴をドリルで開ける。

タブの加工

完成



損傷箇所が復元されました。