

50ml シリーズ

# 3M™ プラスチックパーツ補修システム

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。

## 3M™ プラスチックリペア セミリジッド ミニ 34240 47.3ml

2液混合型ウレタン系接着剤

- 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℃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 47.3ml

2液混合型エポキシ系パテ

- 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℃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、パテが硬くなるのでノズルを付けてパテが出にくい時は、室温にもとじてお使いになるか、ノズルをはずし、定盤上で混ぜてお使いください。

### 共通注意事項

- 使用開始時は、ミキシングノズル装着後に2液がきちんと吐出されることを確認してください。
- 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、市販のPPプライマーなどを用いて事前に表面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℃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 ミニ 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 38195

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



### 共通注意事項

- 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。本書に記載している事項、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。



## バンパーのさけ傷／穴

### 裏面 先ずは裏面から処理します。

Step 1

素地調整



1. 損傷箇所を確認する。
2. 80番程度の研磨材を使用し、裏面補強部分のバリなどの除去及び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。
3. 研磨カスを除去し、脱脂。
4. PP素材の場合は、市販のPPプライマーなどで表面処理をすること。



Step 2

裏面補強



1. 接着剤を塗布。  
 使用品 ●3M® ハンドガンミニ 8190  
 ●3M® プラスチックリペアセミリジッドミニ 34240  
 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。
2. 裏面補強部分に接着剤を塗布し、樹脂部品の密着性を高めるために、ヘラでしごき付けをする。
3. 市販のガラスクロスなど汎用補強材を使用し、必要な大きさにカットして、補強部分に固定。
4. ガラスクロス(補強材)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 ●3M® ハンドガンミニ 8190  
 ●3M® プラスチックリペアセミリジッドミニ 34240

### 表面 次に表面の作業に移ります。

Step 3

素地調整




1. 損傷箇所を確認する。
2. 80番程度の研磨材を使用し、裏面補強時のバリなどを除去する。その後、パテ塗布部の足つけ研磨をする。
3. 研磨カスを除去し、脱脂。
4. PP素材の場合は、市販のPPプライマーなどで表面処理をすること。

Step 4

成形塗布

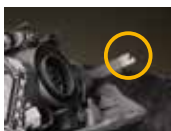


1. パテを塗布。  
 使用品 ●3M® ハンドガンミニ 8190  
 ●3M® プラスチックリペアパテ ミニ 35887
2. 密着を上げるためにヘラでしごく。
3. その上にパテを塗布し、きれいにならす。  

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、サフ下地工程へ。

## タブの補修

Step 1

素地調整



1. 損傷箇所を確認する。
2. 損傷箇所の成形。テーバー状に足つけを兼ね研磨する。
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。
4. 研磨カスの除去及び脱脂をして、PP素材の場合は、市販のPPプライマーなどで表面処理をすること。

Step 2

接着剤によるタブの再生



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が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、損傷箇所から下から押し付ける。

使用品 ●3M® ハンドガン 8190  
 ●3M® 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。

Step 3

タブの加工



1. 約5分後(25℃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. 80番程度の研磨材を使って接着剤を研磨し、形状を整える。
4. ボルト取り付け部の成形。ボルト穴をドリルで開ける。