

# ご使用方法 No.1

# Genus<sup>ジーナス</sup> シリーズ 高性能ベースレジン GM-1508

高性能ベースレジンGM-1508のご使用にあたっては性能を引き出すため、計量は、電子天秤等を使い、正確に行ってください。  
混合後は急速に反応・固化します。10～30分以内に作業を完了できる段取りをしてからご使用下さい。

**必ず10ミリ以下の厚みで固めて下さい。発熱・発泡して、キケンです。電話・呼び出しなどあっても、混ぜたままにしないで下さい。**

販売

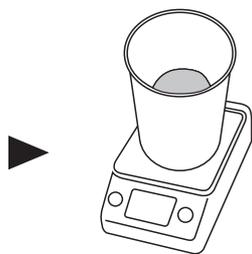
有限会社 アルテクノ  
〒110-0004 東京都台東区下谷1-13-14  
TEL 03-3844-4411  
FAX 03-3844-7715

製造

有限会社 プレニー技研  
〒372-0046 群馬県伊勢崎市三光町22-13  
TEL 0270-20-7056  
FAX 0270-20-7057

## 使用方法

段取りOK  
ですか？  
10分で作業  
完了を目安に！



紙コップなどで  
主剤を計量します



硬化剤を計量しな  
がら加えます

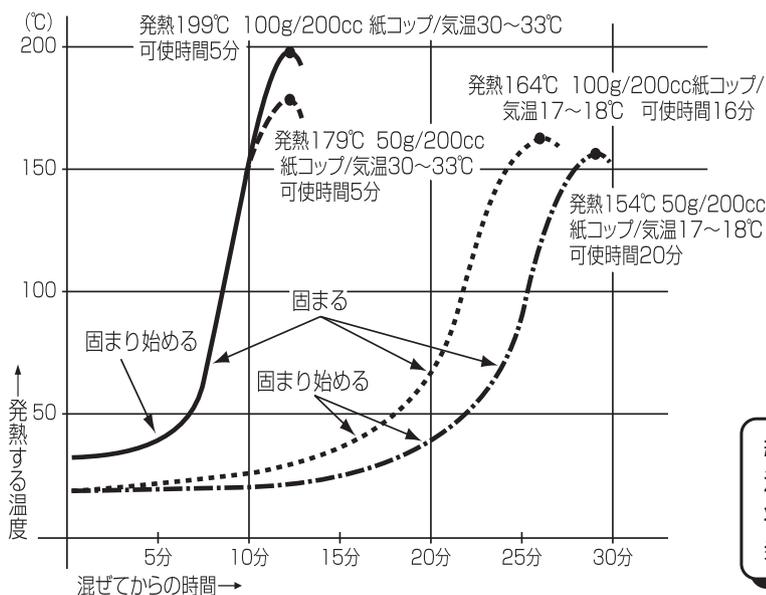


手早く1～2分混合して  
すぐに使用します

## 作業手順

## 作業方法・注意事項

### 反応硬化の 進行状態



紙コップにて100g、50g  
混合し、そのまま放置した  
状態での反応  
発熱と硬化進行の状況

### 段取・準備

- 混合後は30分以内で作業を完了する用意をして下さい。…10分後から急速に、粘度UPし始めます。
- 万一、混合容器で、発熱した場合に備え、薄く廃棄するための紙皿・紙コップなど用意して下さい。
- 電子天秤、ウエス、ティッシュペーパー、混合用ヘラ、塗布用のヘラ用意するものすべて揃っていますか？
- 接着してはダメな所にNo.10(リケイ剤)は塗布してありますか？ 孔、キャップボルトなどにも塗布OK？
- 混合まえに、組立品やFRPなどの準備・確認をして下さい。
- 油、切削オイル等はアセトン、ウエスなどでよく拭き取っておいて下さい。
- タンクの内面ライニングでは、加熱処理・低温焼きつけ(50～60°C-3時間)の用意をして下さい。

### 下地処理

### ヤスリ掛け

- 金属、板金などに塗布する場合は、#80程度のヤスリなどで、面粗しをして下さい。
- 離型剤No.10の塗布は筆、刷毛、またはウエスなどで2回塗りし、塗布後は軽く、ふいて下さい。