



# e-シートクイック ES



ES-300L

ES-300S

- においが少なく室内でも安心して使用が可能
- 環境に配慮したノンステレンタイプ
- 従来のサンパッチシートと同じ使用方法で紫外線ですぐに硬化
- 食品衛生法器具及び容器包装の規格基準適合
- 水道用コンクリート水槽内面 FRP ライニング材料適合

### 【用途】

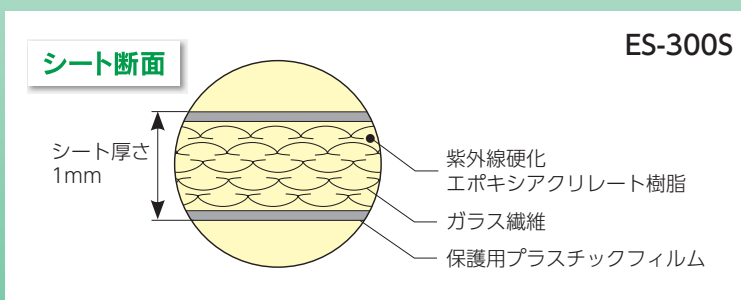
自動車パーツなどプラスチック製品の補修  
／ 住宅などの水廻り補修

**4VOC 放散基準 相当品**  
**F★★★★基準 相当品**

### 物性表 (e-シートクイック)

項目	物性値
ガラス含有率	25 ~ 32%
引張り強さ	78MPa
引張り弾性率	7.7GPa
曲げ強さ	193MPa
曲げ弾性率	9.9GPa
衝撃強さ(注1)	31KJ/m <sup>2</sup>
荷重たわみ温度	280℃以上(注2)
電気絶縁性	42.7kV/mm

(注1) アイゾット衝撃強さ：フラットワイズノッチ無  
(注2) 荷重たわみ温度：測定機器限界温度

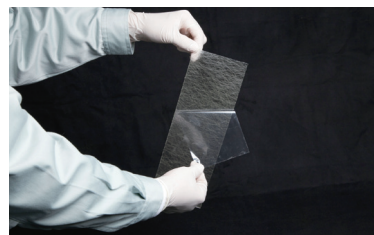




① 作業に必要な道具を準備します。サンドペーパー・ゴムへら・カッター・カッターマット・定規・ビニール手袋・タオル・塗料など



② シートを必要なサイズにカットし、残ったシートは元の袋に戻します



③ 基材の貼りつけ面を目粗し後、ゴミ・油分を取り除きます。シートの透明フィルムを片面のみ剥がします



④ フィルムを剥がした面を補修箇所に合わせて、空気が入らないように貼りつけます



⑤ 太陽光または紫外線ランプに当て、硬化させます



⑥ 硬化後、シート上面に残っているフィルムを剥がして完了。そのまま重ね貼り、塗装が可能です

\* 接着しない基材もありますので、あらかじめ基材との硬化接着試験を行い、接着を確認してから作業を行ってください。

## シートの UV 硬化時間

### A. 紫外線領域

使用する光重合開始剤は、紫外線波長365nm～410nmの波長領域(中心380nm)の紫外線を吸収します。

この吸収領域は、樹脂の紫外線吸収領域とずれており、照射光の硬化に必要なエネルギーの大部分が利用でき硬化速度が速く、従来の短波長の紫外線硬化と異なり、皮膚、眼に対する刺激も軽減されます。

また、紫外線ランプ使用の場合、この波長領域ではオゾンの発生がないので「オゾンレスタイプ」が使用できるという環境衛生上のメリットもあります。

### B. 紫外線を発する光源

太陽光、水銀灯、紫外線蛍光灯(ケミカルランプ・捕虫用蛍光灯)等  
※一般蛍光灯下では、数分間さらしても硬化せず、取り扱いに支障はありませんが、窓際の外光や照明用の水銀灯などにより硬化促進されますのでご注意ください。

### C. 光源の種類と硬化時間

光源からの距離、入射角、シートの表面の汚れなどの条件により、硬化時間は異なりますので、下表の硬化時間と紫外線強度を参考としてください。予備試験で確かめてから「硬化時間」を設定してください。

### 硬化時間

光源の種類	照射条件	季節	硬化時間	紫外線強度
太陽光	晴天時 AM10～PM4	4～9月	15～30分	3,000～10,000 $\mu\text{W}/\text{cm}^2$
		10～3月	20～40分	1,000～5,000 $\mu\text{W}/\text{cm}^2$
	曇天	—	—	1,000 $\mu\text{W}/\text{cm}^2$ 未満の場合 硬化不良の恐れ
紫外線蛍光灯 ケミカルランプ・ 捕虫器用蛍光灯	40W H=200～300mm	—	20～40分	1,000～2,000 $\mu\text{W}/\text{cm}^2$

※シート厚み 3mm、入射角を直角の条件として。

※紫外線蛍光灯は、市販品の捕虫器用ケミカルランプ 15W-20W タイプも使用できます。

また、紫外線蛍光灯に反射板を取り付けたり、照射距離を近づけることにより、より多くの紫外線量を確保することができます。

### サイズ表

#### e-シートクイック

品番	厚み	単位: mm			単位: 枚
		幅	長さ	入数	
ES-300L	1.0	300	420	1	
ES-300S		150	150	1	

無断複写・転載禁止

■製造・販売元

サンコーテクノ株式会社