

# GM-6600 ガラスクロス・マット用 GM-6800 カーボンクロス・ロービング用

GM-6600, 6800は...エポキシFRPの製作に最適です。

強く、軽量なFRP製作にはクロス繊維と強力に接着すること。ベースレジンが、しなやかさ&剛性感を合わせ持つことが不可欠です。

薄膜でもしっかり固まるから...

厚肉でも一気に何枚でもクロス積層(20mmまで)できるから...

混合後、25~30分間のポットライフ(作業時間)で、急発熱&急硬化なので...

硬化の進行に伴って、バランス良く剛性がでるから...

GM-6600は

タレすぎない粘度で、薄手~厚手のガラスクロス・マット積層用に

GM-6800は

しみ込みやすいので、カーボン・ロービングクロス積層用に

高性能FRPなら...ハンドレーアップ積層・補修・接着用と多目的に  
また、エポキシFRPに取り組み始めの方から、工業用途まで、役立つ新製品です。

### 【用途】

FRP(ガラス繊維強化プラスチック)製品の補修、補強、接着。グライダー模型、RC航空機の製作、ローターのクロス積層。ソーラーカー製作、レストア車、バイク、ヨット、カヌー補修。エアロパーツ・カウリングの製作から補修、補強など。

FRP樹脂型の製作、アンカーボルトの固定~樹脂モルタルなど。

### 【物性表】

FRPエポキシ樹脂 GM-6600GM-6800

配合比	重量比 容量比	主剤/硬化剤 = 100 / 30 主剤/硬化剤 = 計量カップ(シルク目盛付き)			
		GM-6600 混合後=685	GM-6800 混合後=505	主剤=無着色透明 硬化剤=淡黄色透明	
粘度	液性 cps	25~30 min			
可使用時間	100g/a25	時間硬化: 10~12時間以上			
硬化時間	/a25	1.1			
硬化条件	硬化物	GM-6600		GM-6800	
		常温硬化・7日硬化 (常温=23)	常温硬化+ 60・2h加熱硬化	常温硬化・7日硬化 (常温=23)	常温硬化+ 60・2h加熱硬化
I Z O D 衝撃値	kg・cm/cm <sup>2</sup> (付)	82	82	84	84
硬度	ショアーD ロックウェルR	122	123		
線膨張係数	x10 <sup>-6</sup> cm/cm				
熱間たわみ温度 (H.D.T.)	(18.5kg/cm <sup>2</sup> ) (4.6kg/cm <sup>2</sup> )	53	66	53	68
曲げ	降伏強さ 破断強さ	53	69	54	72
		kg/cm <sup>2</sup>	1012	1063	1194
引張り	降伏強さ 破断強さ	744	881	1092	1021
		kg/cm <sup>2</sup>	610	574	561
伸び	伸び率 弾性率	6.6	8.6	6.6	10.4
		%	x10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup>	148	118
圧縮強さ	kg/cm <sup>2</sup>	119	122	131	147
	Fe/Fe kg/cm <sup>2</sup>	149	176	159	168
	Al-Al kg/cm <sup>2</sup>				
引張り剪断接着強さ	Sus/Sus kg/cm <sup>2</sup>				
	Fe/Fe kg/cm <sup>2</sup>				
	Al-Al kg/cm <sup>2</sup>				

備考  
主剤と硬化剤の混合後は、必ず20ミリ以下の厚みで固めて下さい。反応発熱の為、危険です。  
冬季の低温時では、硬化は遅くなり、夏季の高温時では、硬化は速くなります。

- 試験方法は、JIS K6911、K 6850に準拠。
- 引張り剪断接着強さ測定、被着体はFe=SPCC A1050 Sus304 #80にてサンディング処理。
- 収縮率の測定は、100mmx120mmx5mmのテストピース製作に依る。

販売

製造

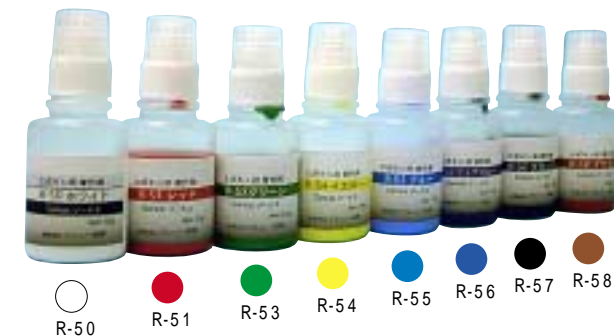
有限会社 アルテクノ

有限会社 プレニー技研

〒110-0004 東京都台東区下谷1-13-14

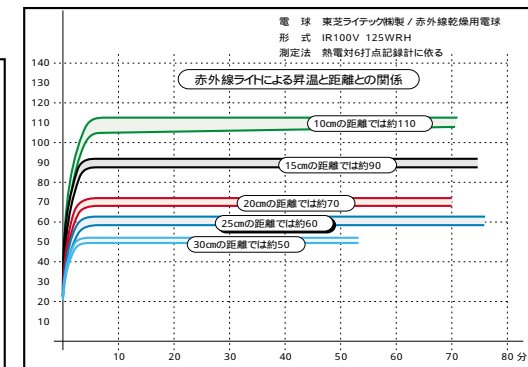
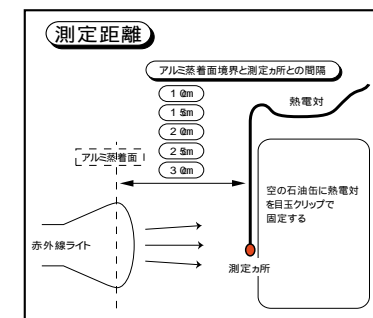
〒372-0046 群馬県伊勢崎市三光町22-13

### 【エポキシ用着色剤】



1滴は約 0.0 g です  
R-5 ホワイト.....0.04g  
R-5 レッド.....0.05g  
R-5 グリーン.....0.05g  
R-5 イエロー.....0.04g  
R-5 ブルー.....0.06g  
R-5 ピアブルー.....0.05g  
R-5 ブラック.....0.06g  
R-5 ブラウン.....0.03g

### 【赤外線ライトと昇温】



### 【段ボール箱の熱風乾燥炉】



段ボール箱(500x400x330mmH) 66  
1200Wドライヤー  
温度は約60度で安定

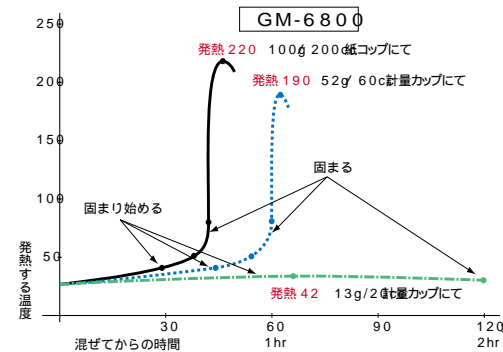
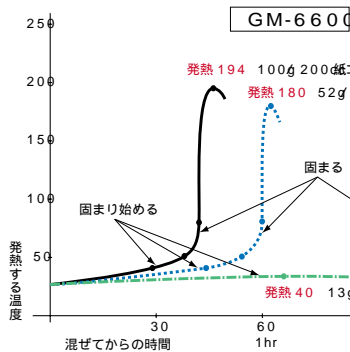


【注意】  
火災を起こさないよう十分ご注意ください。

### 【主剤と硬化剤を混ぜてからの発熱状態】

主剤と硬化剤の混合後は必ず20mm以下の厚みで固めて下さい。反応発熱の為、危険です。

量が多い } 発熱が早い } 量が少ない } 発熱が遅い }  
気温が高い } 厚みが厚い } 気温が低い } 厚みが薄い }



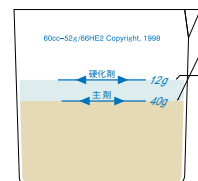
### 【配合・計量】



電子天秤  
キッチン用  
(3000円位1計量)

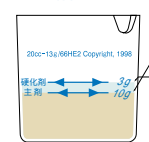
GM-6600 (配合比 主剤:硬化剤 = 100:30)  
GM-6800 (配合比 主剤:硬化剤 = 100:30)

#### 60cc計量カップ



合計 52g

#### 20cc計量カップ



合計 13g

表面をきれいに滑らかに仕上げるには



ビニール袋、ポリエチシートなどをかぶせ、空気を良く抜きます。翌日、硬化後はがすきれいに仕上がります。

オリジナルカラーのカーボンFRP



R-5 レッドなどの着色剤を使用するとオリジナルカラーのCFRPがOK。

### 【GM-6600/6800のラミネート品の曲げデータ】

GM-6600	積層枚数	クロス重量 (g)	積層後重量 (g)	厚み (mm)	含有率 (%)	曲げ強さ (kg/cm <sup>2</sup> )		
						弾性率 (x10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup> )	たわみ量 (mm)	破断強さ
薄手のガラスクロス 110g/m <sup>2</sup> タイプ	10枚	24.50	51.28	1.7	47.8	2882	16.80	8.6
平織りクロス			2894			2894	16.01	8.9
厚手のガラスクロス 520g/m <sup>2</sup> タイプ	5枚	35.34	117.79	4.5	30.0	2159	8.65	4.8
スライバークロス			2190			2190	8.81	4.8
カーボンクロス(200g/m <sup>2</sup> )タイプ	10枚	17.47	41.29	2.8	42.3	5848	41.32	4.1
ロービング			5964			5964	39.72	4.0

GM-6800	積層枚数	クロス重量 (g)	積層後重量 (g)	厚み (mm)	含有率 (%)	曲げ強さ (kg/cm <sup>2</sup> )		
						弾性率 (x10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup> )	たわみ量 (mm)	破断強さ
薄手のガラスクロス 110g/m <sup>2</sup> タイプ	10枚	24.48	55.08	1.7	44.4	2994	15.76	9.1
平織りクロス			2791			2791	15.74	8.6
厚手のガラスクロス 520g/m <sup>2</sup> タイプ	5枚	33.26	89.78	4.2	37.0	2436	9.12	5.2
スライバークロス			2212			2212	8.87	5.1
カーボンクロス(200g/m <sup>2</sup> )タイプ	10枚	17.44	40.61	2.6	42.9	7469	49.91	4.3
ロービング			7210			7210	47.05	4.1

比較測定値

材料	曲げ強さ (kg/cm <sup>2</sup> )	たわみ量 (mm)
アルミ板(1050材)	2200	65.50
鉄板(SPC材)	4800	197.00

### 【GM-66のバルサ材へのコーティング&ラミネート品データ】

