



SANKO

紫外線硬化型FRPシート

4VOC放散基準 相当品
F★★★★基準 相当品

e-シート クイック

e-Sheet Quick

エコロジー

VOC規制対象物質未使用
ホルムアルデヒド未使用
ノンステレンタイプ!

エコノミー

誰でもどこでも簡単に
太陽光で素早く硬化エコ
マテリアル高機能、高性能で
環境と人にやさしい材料

誰でも使える
におわない
FRP

商品写真

シート厚さ
1mme-シートクイック
シート断面紫外線硬化ノンステレン
エポキシアクリレート樹脂

ガラス繊維

保護用
プラスチックフィルムe-テクノプライマー
e-Techno Primer

特 長

- 紫外線硬化型のFRP*シート
*FRP:繊維強化プラスチック
- 耐薬品・耐熱性が高い
- 簡単に切り貼りが可能
- 太陽光で素早く硬化
- ノンステレンで臭いが少ない
- シート自体に優れた粘着力

用 途

- 自動車パーツなど、
プラスチック製品の補修に
- 住まいの水廻り補修に
※食品衛生法 合成樹脂製の器具または
容器包装 一般規格基準 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
- その他、様々な補修・補強に
※コンクリート・鉄・プラスチック etc.

ラインアップ

品名	品番	内容	数量
e-セット	E-SET	420mm×300mm 厚さ1mm (A3サイズ相当)	10枚
		e-テクノプライマー (100g)	1個
e-シートクイック(大)	ES-300L 420×300	420mm×300mm×厚さ1mm (A3サイズ相当)	1枚
e-シートクイック(小)	ES-300S 150×150	150mm×150mm×厚さ1mm	1枚
e-テクノプライマー	ETP-100	100g	1個

SANKO TECHNO CO.,LTD.

e-シートクイック 物性表

* 全ての物性値は試験による代表値であり、参考値です。保証値・規格値ではありません。

項目	物性値	項目	基準値および規格名		判定
ガラス含有率	約25%	F★★★★基準	ホルムアルデヒド放散量	0.2mg/L 以下	適合
硬化後の厚み	1.0mm		トルエン	38 μ g/($m^2 \cdot h$)以下	適合
引張り強さ	65.7MPa		キシレン	120 μ g/($m^2 \cdot h$)以下	
引張り弾性率	7.5GPa		エチルベンゼン	550 μ g/($m^2 \cdot h$)以下	
曲げ強さ	166MPa	4VOC放散基準 (建材からのVOC放散速度基準)	スチレン	32 μ g/($m^2 \cdot h$)以下	適合
曲げ弾性率	5.2GPa				
電気絶縁性	47.6kV/mm	厚生省告示第370号 「食品、添加物等の規格基準」	食品衛生法 合成樹脂製の器具または容器包装 一般規格基準		適合
線膨張係数 (注1)	2.32 $\times 10^{-5}/^{\circ}C$	日本水道協会規格 JWWA K-149 (2004)	水道用コンクリート水槽内面FRPライニング材料		適合
荷重たわみ温度 (注2)	280 $^{\circ}C$ 以上				
保存期間	冷蔵庫保管 (25 $^{\circ}C$ 以下) で3ヶ月				

(注1) JIS K 7197 (TMA法) (注2) 荷重たわみ温度：測定機器限界温度

e-テクノプライマー 物性表

項目	基準値および規格名		判定
F★★★★基準	ホルムアルデヒド放散速度	5μg/(㎡・h)以下	適合
4VOC放散基準 (建材からのVOC放散速度基準) ※日本接着剤工業会管理値	トルエン	0.1%未満	適合
	キシレン	0.1%未満	
	エチルベンゼン	0.1%未満	
	スチレン	0.015%未満	
厚生省告示第370号 「食品、添加物等の規格基準」	食品衛生法 合成樹脂製の器具または容器包装 一般規格基準		適合
日本水道協会規格 JWWA K-143(2004)	水道用コンクリート水槽内面エポキシ樹脂塗料塗装方法		適合

推奨塗布量	
鉄（表面がツルツルしたもの）	約 100g/㎡
コンクリート（表面がザラザラしたもの）	約 150g/㎡

固着強度		
コンクリートとの固着強度	良好	破壊形態:コンクリート母材破壊
鉄との固着強度	良好	破壊形態:FRP 材料破壊

その他の接着性					
ポリエチレン	△	硬質塩ビ	○	PET	○
ポリプロピレン	△	ポリカーボネート	△	木	○
ABS	○	アクリル	○	SUS	△

* 引張りせん断試験での結果 (FRP または基材破壊:○ 基材との界面剥離:△)

* 下表を参考として、予備試験で確かめてから「硬化時間」を設定してください。

e-シートクイックおよびe-テクノプライマーの紫外線硬化時間

紫外線を発する光源	紫外線強度の目安		硬化時間
太陽光	晴天時の直射日光 * 曇天時は硬化不良になる恐れがあります	4月～9月	15分～30分
		10月～3月	20分～40分
紫外線蛍光灯	ライトからの距離10cmで2,000 μ W/ cm^2 以上		20分～40分

作業手順

* あらかじめシートの周囲は硬化させてあります。ケガにご注意ください。未硬化部分をカッターなどで切り取ってご使用ください。

1 作業に必要な道具を準備。基材の補修部分に目直しを行い、ゴミ・油分を取り除きます。

2 貼り付け面にe-テクノプライマーを塗布します。

3 e-シートクイックに必要なサイズにカット後、『はがしマーク付きフィルム』を剥がし、補修部分に貼り付けます。

4 剥がした面を補修部分に当て、空気が入らないように貼り付けます。端部にe-テクノプライマーを塗布し、端部処理を行うことを推奨します。

5 太陽光または紫外線蛍光灯などで紫外線を当て、硬化させます。

6 硬化後、e-シートクイック上面に残っている赤色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。

ご使用の前に必ず以下の注意事項をお読みください。

ご使用の前に必ず、以下の注意事項およびカタログ・SDSをお読みください。注意事項に従わなかった場合に発生した事故については、当社は一切責任を負いません。

【安全対策】

- すべての取り扱い上の注意を読み、理解するまで取り扱わないでください。
- 通気のない閉め切った部屋では使用しないでください。
- 使用中および、使用後は換気を十分に行ってください。
- 故意に、粉塵/煙/ガス/ミスト/蒸気/スプレーを吸入しないでください。
- 取り扱い中は皮膚に触れないようにし、保護手袋、保護眼鏡、保護マスクを着用してください。
- 取り扱い後は手洗い、うがいを十分に行ってください。
- 環境への放出を避けるようにしてください。
- 熱、火花、裸火、高温のもののような着火源から遠ざけてください。—禁煙。

【応急処置】

- 火災の場合には適切な消火方法をとること。
- 吸入した場合、空気の新鮮な場所に移動し、呼吸しやすい姿勢で休憩させること。
- 気分が悪い時は、医師の診断、手当てを受けさせること。
- 呼吸に関する症状が出た場合には、医師の診断、手当てを受けさせること。
- 飲み込んだ場合は、口をすすぎ、医師の診断、手当てを受けさせること。
- 眼に入った場合は、水で数分間注意深く洗い、医師の診断、手当てを受けさせること。
- 皮膚または髪に付着した時は、多量の水と石鹸で洗い、衣類が汚染された時は直ちに全てを取り除くこと。

【保管】

- 冷暗所に保管すること。
- 暑さ・過熱から保護すること。
- 直射日光を避けること。
- 30 $^{\circ}C$ 以上の温度に長時間さらさないこと。

【廃棄】

- 内容物や容器を、都道府県知事の許可を受けた専門の廃棄物処理業者に業務委託すること。

【その他の注意事項】

- 開封後はできるだけ早く使い切ってください。
- 季節変化、保管場所の温度や湿度によってシートおよびプライマーの硬さ、粘度は変わります。
- 1回の硬化での、シートとプライマーの合計厚みは3 mm以下としてください。3 mmを超えて積層したい場合には1 回目の硬化後、再度硬化手順により積層してください。
- 硬化目的以外では、光を与えないように十分ご注意ください。蛍光灯や水銀灯の光により、硬化促進される場合があります。必要量取り出した後は、袋に入れるようにしてください。
- 硬化時は発熱します。火傷には十分ご注意ください。
- 食べ物ではありません。口内に入れないでください。
- 幼児の手の届かないところに保管して、いたずらをしないように注意してください。

※製品改良のために予告なしに仕様等を変更する場合があります。予めご了承ください。

安心して暮らせる豊かな街づくりを目指して…

無断複写・転載禁止

サンコーテクノ株式会社

機能材本部 機能材営業部

S250400Y