

# GM-6600 ガラスクロス・マット用

# GM-6800 カーボクロス・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、軽量の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。

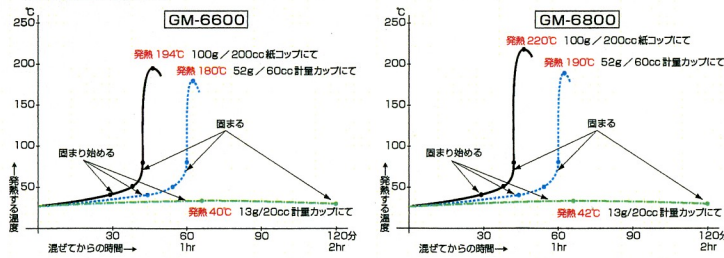
- 薄膜でもかっちり固まるから…
- 厚肉でも一気に何枚でもクロス積層 (20mmまで) できるから…
- 混合後、25~30分間のポットライフ (作業時間) で、急発熱&急硬化なので…
- 硬化の進行に伴って、バランス良く剛性がでるから…

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。

### 【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。



### 【配合・計量】

電子天秤

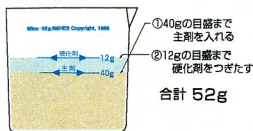


キッチン用 (3000円位1g計量)

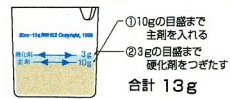
GM-6600 (配合比 主剤：硬化剤=100：30)

GM-6800 (配合比 主剤：硬化剤=100：30)

60cc計量カップ



20cc計量カップ



### ■表面をきれいに滑らかに仕上げるには



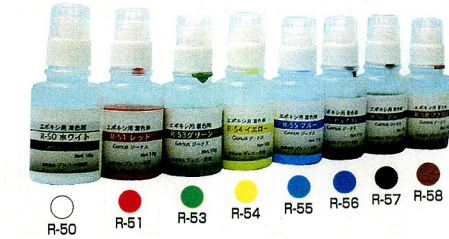
ビニール袋、ポリエチシートなどをかぶせ、空気を良く抜きます。翌日、硬化後はがすときれいに仕上がります。

### ■オリジナルカラーのカーボンFRP



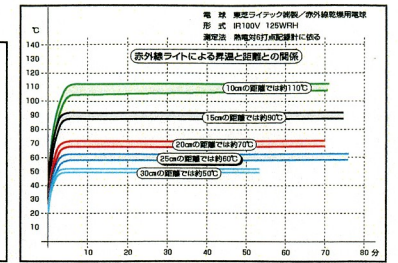
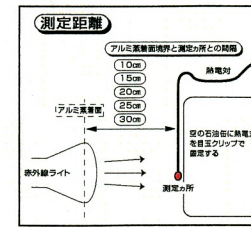
R-51 レッドなどの着色剤を使用するとオリジナルカラーのCFRPがOK。

### 【エポキシ用着色剤】

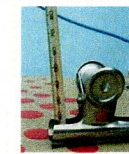


- 1滴は約0.0Xgです
- R-50 ホワイト……0.04g
- R-51 レッド……0.05g
- R-53 グリーン……0.05g
- R-54 イエロー……0.04g
- R-55 ブルー……0.06g
- R-56 ピュアブルー……0.05g
- R-57 ブラック……0.06g
- R-58 ブラウン……0.03g

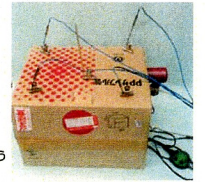
### 【赤外線ライトと昇温】



### 【段ボール箱の熱風乾燥炉】



段ボール箱 (500×400×330mmH) 66g  
1200Wドライヤー  
温度は約60℃で安定



【注意】  
火災を起こさないよう十分ご注意ください。

### 【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樹脂製の製作、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-6600・GM-6800

配合比	重量比		主剤/硬化剤 = 100/30	
	容量比	cps	GM-6600 混合後=685	GM-6800 混合後=505
粘度	液性	cps	GM-6600 混合後=685	GM-6800 混合後=505
可 使 時 間	100g/at25℃		25~30 min	
硬 化 時 間	/at25℃		時間硬化: 10~12時間以上	
比 重	硬化物		1.1	
硬 化 条 件	GM-6600		GM-6800	
	常温硬化-7日硬化 (常温=23℃)	常温硬化+60℃-2hr加熱硬化	常温硬化-7日硬化 (常温=23℃)	常温硬化+60℃-2hr加熱硬化
I Z O D 衝 撃 値	kg·cm/cm(ツチ付)			
硬 度	シアード	82	82	84
	ロックワエールR	122	123	84
線 膨 張 係 数	×10 <sup>-6</sup> cm/cm/℃			
	熱間たわみ温度 (H.D.T.)	℃ (18.5kg/cm <sup>2</sup> )	53	66
曲 げ	降伏強度	kg/cm <sup>2</sup>	1012	1063
	破断強度	kg/cm <sup>2</sup>	744	881
引 張 り	降伏強度	kg/cm <sup>2</sup>	610	574
	破断強度	kg/cm <sup>2</sup>	610	571
引 張 り 剪 断 接 着 強 さ	伸び率	%	6.6	6.6
	弾性率	×10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup>	11.8	16.2
備 考	弾 性 率	kg/cm <sup>2</sup>	149	118
	引張り剪断接着強さ	kg/cm <sup>2</sup>	119	122
備 考	Al-Al	kg/cm <sup>2</sup>	149	128
	Sus-Sus	kg/cm <sup>2</sup>	149	176

備考  
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。冬季の低温時では、硬化は速くなり、夏季の高温時では、硬化は遅くなります。

1. 試験方法は、JIS K 6911、K 6850に準拠。  
2. 引張り剪断接着強さ測定の際、被着体はFe-SPCC Al=1050 Sus=304 #80にてサンディング処理。  
3. 収縮率の測定は、100mm×120mm×5mm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 群馬県伊勢崎市長三光町22-13

### 【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 (×10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup> )	たわみ量 (mm)	備考		
									常温硬化-7日	常温硬化+60℃-2hr加熱硬化	
薄手のガラスクロス (110g/m <sup>2</sup> ) タイプ 平織りクロス	10 枚	24.50	51.28	1.7	47.8	2882	16.80	8.6	2894	16.01	
厚手のガラスクロス (520g/m <sup>2</sup> ) タイプ スライバークロス	5 枚	35.34	117.79	4.5	30.0	2159	8.65	4.8	2190	8.81	
カーボクロス (200g/m <sup>2</sup> ) タイプ ロービング	10 枚	17.47	41.29	2.8	42.3	5848	41.32	4.1	5964	39.72	
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 (×10 <sup>4</sup> kg/cm <sup>2</sup> )	たわみ量 (mm)			
薄手のガラスクロス (110g/m <sup>2</sup> ) タイプ 平織りクロス	10 枚	24.48	55.08	1.7	44.4	2894	15.76	9.1	2791	15.74	
厚手のガラスクロス (520g/m <sup>2</sup> ) タイプ スライバークロス	5 枚	33.26	89.78	4.2	37.0	2436	9.12	5.2	2212	8.87	
カーボクロス (200g/m <sup>2</sup> ) タイプ ロービング	10 枚	17.44	40.61	2.6	42.9	7469	49.91	4.3	7210	47.05	
比較測定値											
アルミ板 (1050材)									2200	65.50	-
鉄板 (SPCC材)									4800	197.00	-

### 【GM-6600のバルサ材へのコーティング&ラミネート品データ】

