

フジライナー

UV

SHEET SYSTEM

高性能ビニルエステル樹脂/繊維のプリプレグシートを光で硬化させることにより、高耐食性・強度アップ・クラック防止・非汚染性付与等のFRPライニングが完成します。



特長

1

品質が均一で安定しています

あらかじめ厳しい品質管理のもとに工場内で製作された材料を使用しますので、現場での配合ミスなどがなく材質が均一で安定しています。

特長

2

耐薬品性に優れています

充填剤・添加剤を含まず、硬化阻害のない樹脂本来の耐食性能のある製品ができます。(食品衛生法:食品・添加物等の規格基準にも適合しています。)

特長

3

環境を汚しません

光照射硬化のため硬化が速く、またフィルムで覆われているためスチレンの揮発がほとんどありません。

特長

4

安全です

現場では危険物である過酸化物を使用しないので安全です。

また、有害な紫外線ではなく危険性のない可視光線が使用可能です。

特長

5

工期が短い

従来の過酸化物触媒に比べ硬化が速く、かつ短時間で完全硬化するため養生期間が不要で工期が大幅に短縮できます。

特長

6

作業性に優れています

現場では張り付け圧着作業が主であり、硬化剤などの配合作業や繊維への含浸作業は必要ありません。



人と暮らしの環境テクノロジー

FUJIRESIN



用途

種々のプライマーを併用することにより金属、コンクリート、木材、プラスチックなどに適用可能です。

- 各種構造物のライニング・補強
道路、橋、ケーソン、プラント、ダクト、配管等、貯槽、排水路、煙突、
- 各種FRP成型品（貯槽・船等）の補修・補強

品番

品番<フジライナー>		内 容	
シ ー ト	UV#6R シート (耐酸・耐アルカリ用)	シートサイズ	230×1000mm(各種サイズ製作可能)
		構 成	透明フィルム/*FRPプリプレグ/ 青色透明フィルム *FRPプリプレグ……光硬化型樹脂+ガラスマット<1ply>
	UV#6H シート (耐強酸・耐溶剤用)	厚 み	1mm(0.8-1.3mm)
プ ラ イ マ ー	UVプライマー #6R (高接着力・金属用)	一液タイプ	光硬化型で、硬化後シートと一体になります。
	UVプライマー PT#2000 (汎用・コンクリート・木材用)	二液タイプ	浸透する母材でも、光の届かない部分まで硬化し、完全接着します。
パ テ	UVマスチック #6R (下地調整用)	一液タイプ	光硬化型で、母材の凹凸の著しい場合に使用します。

■物理的性能（硬化後）

項 目	単 位	フジライナー	
		UV#6Rシート	UV#6Hシート
曲 げ 強 さ	MPa	195	195
曲 げ 弾 性 率	GPa	7.8	7.8
引 張 強 さ	MPa	110	105
引 張 弾 性 率	GPa	7.2	7.2
伸 び 率	%	2.0	1.5
熱 膨 張 係 数 率	/℃	2.3×10^{-5}	2.3×10^{-5}
熱 変 形 温 度	℃	110	150

*物性値は、10分間可視光照射にて3mm厚(3層)を硬化させた試供体にて測定(600Wメタルハライドランプにて照度50-70mW/cm²<380nm>)

硬化性資料 硬化時間:フジライナーUVシートライニング1ply(1層)での硬化時間

使 用 場 所	照 度 (紫外線強度:380~450nm域) 単位:μW/cm ²	可 使 時 間	硬 化 時 間
屋 外(晴 天)	3,000~10,000	2分以内	10~20分
屋 外(日 陰)	500~1,500	5分以内	20~50分
屋 外(曇 天)	400~1,000	15分以内	40~80分
室 内(明る い)	40~70	60分以内	-
室 内(通 常)	10~30	3時間以内	-
*メタルハライドランプ(250W)	20,000(距離:20cm)	2分以内	4~10分
*特殊蛍光灯(36W×2本)	1,100(距離:15cm)	10分以内	30~40分
*一般蛍光灯(36W×2本)	200(距離:20cm)	30分以内	2~4時間

*ランプ類は、照射距離により照度が大きく変化します。照射距離を短くすれば、硬化時間が大幅に短縮されます。
*本資料は、弊社での実測値および入手データに基づいて作成していますので、数値等は、参考値(目安)として御覧ください。

施工法

- 1 下地処理**
被接着面のほこり・油分・水分などを除去する。
金属・FRP等の場合は、サンダー/ペーパーにより表面を粗す。
- 2 シート施工**
 - 1 UVシートをあらかじめ設定したサイズに裁断しておく。
 - 2 裏面(接着側)の青色の透明フィルムを剥がし被接着面に一部貼り付け、ローラー等で密着・脱泡しながら完全に貼り付ける。
 - 3 太陽光または人工光源にて照射し、硬化させる。
 - 4 表面の透明フィルムを剥がし完成させる。

注:必要に応じて②、③および④を行う。

- *2 プライマー塗布**
使用条件の厳しい場合、各種プライマーを刷毛またはローラーにて塗布する。
- *3 パテ施工**
基材が著しく凹凸のある場合、UVマスチック#6Rをコテまたはヘラにて施工する。
- *4 トップコート塗布**
外観を周囲の色調と合わせる必要がある場合などは、所定のトップコートを刷毛またはローラーにて塗布する。

