

話題の秒速硬化樹脂

# 光硬化油面 接着シール材

UV照射・約1秒即硬化の  
画期的な漏えい補修材

## ◆使用手順



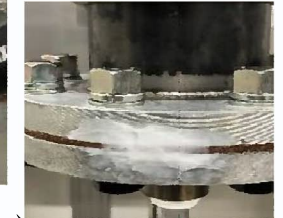
←①少しかき混ぜる



②漏油箇所に塗布→



←③強力UVを照射で即硬化



漏油の簡易リペア完了→

## UV硬化型・簡易補修材のご案内

この光硬化油面接着シール材は、各種オイル・水・ガスなど、UV照射で即硬化の画期的な漏れ補修材です。接着力が強く、従来のパテなどの補修材では漏れが止まらなかった場面でも活躍します。「オイルがなじむ特性」があり、特にオイルを除去しきれない油圧配管やエア配管、冷媒配管の漏れ止め材として最適です。

### ◆主な特長

- ①**油面に接着が可能**: 硬化前はオイルになじむ特性があり、硬化後は耐油性があり、漏油には最適です。
- ②**UV照射で1秒硬化**: 即硬化でスローリークなら、漏れながらも硬化させることができます。またリペアの可否をその場で判断できます。
- ③**最適な流動性**: 垂直面でも垂れず、スキマに入り込みます。
- ④**リペアも可能**: 硬化後、削り、はつりが可能。

### ◆各素材への接着性（#1000ケレンあり）

○: ステンレス・鋳鉄・アクリル・ガラス・真鍮・アルミ・銅など  
△: PP・PEなど ×: シリコン・テフロンなど ※素材により強弱あり。

### ◆主な使用場面

- 油分除去しきれない箇所・緊急応急処置が求められる場面
- ①**オイル漏れ**: フランジ、ブッシング、溶接や鋳鉄のピンホール、ラジエーターフィンなど
  - ②**エア漏れ**: 各種継手・部品のピンホールなど
  - ③**冷媒漏れ**: 銅管・U字管などピンホール、コンデンサー・エバポレーターフィンなど
  - ④**その他**: 簡易3Dプリンタのように樹脂品の製作など

### ◆耐熱性・耐圧性

-40~80°C: 約150°Cまで保持されている試用の経験があります。  
3.8Mpaでの窒素耐圧試験データ有。それ以上の試用経験も有。

## スターターセット

### 導入に便利な補修材20g+UVランプのセット



- ・ウッドバー3本・充電機・充電器付
- ・エア漏れなら10か所以上のリペア可能。

品番: AMC-LASS-170

セット内容

| 品番            | 名称                                       | 数量 |
|---------------|--|----|
| AMC-LA20G-170 | 光硬化油面接着シール材 20g                          | 1個 |
| AMC-LAUUV-170 | 光硬化油面接着シール材 専用UVランプ (UVランプ本体、充電機、電池用充電器) | 1式 |
| AMC-UB3-170   | 塗布用ウッドバー ※本セット品にはサービス                    | 3本 |

## 大容量200gパッケージ



### 本格導入の方には若干お得な200g

- ・工場保全で十分使える大容量。

使用のコツや動画もご用意していますので、お気軽にご用命ください。

品番: AMC-LA200G-170

オプション  
品番表

| 品番          | 名称               |
|-------------|------------------|
| AMC-SS5-170 | シリコンシート5枚        |
| AMC-BR3-170 | 塗布用筆 3本          |
| AMC-UVS-30  | UVカットゴーグル(透明タイプ) |

**AMC 三京アムコ**

刈谷市一ツ町7丁目1-3

TEL 0566-24-2211

FAX 0566-24-2212

# 作業手順

ここでは、光硬化油面接着シール材を使った漏油補修の作業手順例を記載しておりますが、すべての補修作業をカバーするものではありません。作業環境、補修箇所に合わせて、調整してください。

## Step1 準備

### 1 漏油箇所を特定します。

漏油箇所を特定します。微量漏れについては、蛍光剤+紫外線ライトでのリーク検知がオススメです。

### 2 下地処理をします。

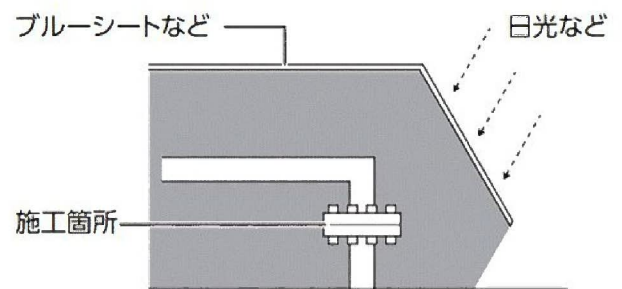
漏油箇所、漏油箇所周辺部は、ベルトサンダーなどを使用して塗装・サビを取り除きます。

#### POINT

- 塗膜・サビを取り除かないと、十分なシール性を発揮できないおそれがあります。
- ベルトサンダーを使う場合は、火花などが飛ぶ恐れがあるので、シール材を遠ざけてください。

### 3 ブルーシートなどで遮光し、直射日光や反射光を防ぎます。(屋内あるいは日光が入る屋内の場合)

日光などの UV が当たると、シール材がすぐに硬化してしまいます。



### 4 シール材を攪拌します。

シール材は成分が分離している可能性があるため、塗布する前にヘラなどでできるだけ気泡が入らないように容器の底からゆっくりと混ぜます。

#### POINT

- 多量の気泡が入ったまま塗布すると、接着強度が低下し、再漏油につながるおそれがあります。



### 5 ウェス、パーツクリーナーなどを使用して接着面を洗浄・脱脂します。

#### POINT

- 油面に塗布することも可能ですが、接着面に油がない方が、より強固に接着するので、できるだけ塗布前に十分に脱脂してください。
- 洗浄・脱脂は、施工箇所ごとにこまめに行ってください。

### 6 接着面に水分が付着している場合は、拭き取ります。

#### POINT

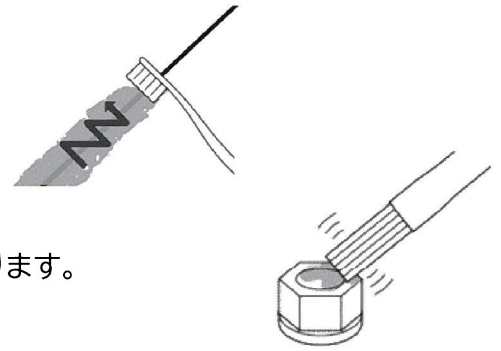
- 接着面に水分が付着しているとシール材が接着しません。
- 湿度が高く、結露が発生する場合は、ドライヤーなどを使用して乾燥させてください。
- 特に冷媒配管で霜が付着している場所などは、徹底して水分を除去させてください。

## Step2 一層目の塗布・硬化

- 1 施工しにくい箇所からシール材を塗布します。  
歯ブラシなどでシール材を接着面に、強くこすり付けます。

狭い隙間にシール材を塗布するときは、筆先を動かして振動を与えるようにして塗ります。

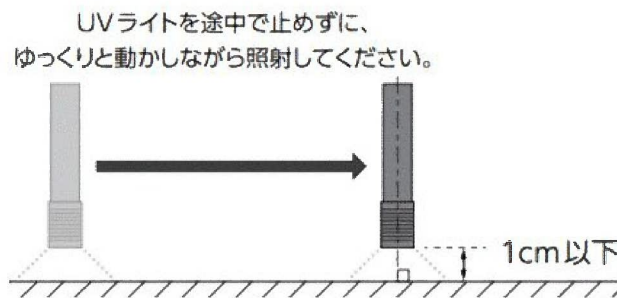
シール材は、筆先を動かして振動を与えると、流れる性質があります。



### POINT

- 接着面に微量の油分や研磨粉が残っている場合があるので、しっかりとシール材を接着面へこすり付けて、密着させてください。
- 塗布から硬化までに時間がかかると油道ができ、再漏油が発生する恐れがあるので、複数回に分けて塗布・硬化を繰り返してください。
- 本製品の特性として、塗布厚が薄すぎても厚すぎても接着不良を引き起こす可能性があるため、一層当たりの塗布厚は、1～3mm にしてください。
- こすり付けることにより、広がって塗布厚が薄くなるので、かき集めて(場合によってはシール材を追加して)、厚さを調整します。

- 2 塗布部へ、1cm 以下の近距離から UV を 1 秒以上照射し、硬化させます。  
UV は奥まで届くように、塗布面に対して垂直に当ててください。



### POINT

- 塗布後はすぐに UV 照射して硬化させてください。
- ライトを振りながら当てないでください。表面は硬化しても、内部が未硬化になるおそれがあります。1 か所あたりじっくり 1 秒以上照射することがコツです。
- 狭い箇所など、至近距離で照射しにくい箇所は、特にじっくりと照射してください。
- UV を直接当てられない箇所は、鏡などで UV を反射させて硬化させます。
- 特に鏡を使用するときは、周囲に人がいないことを確認してください。

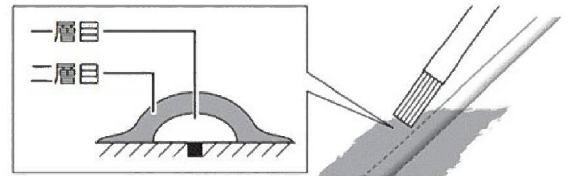
## ⚠ 注意

- ⊘ UV ライト点灯中の光源を直接見ない。  
目を痛める原因になります。作業中は UV カットのめがねやゴーグルを必ず着用してください。  
UV ライトの取扱説明書、特に注意事項をよく読んでお使いください。
- ⚠ 衣服にシール材が付着した場合は、すぐに衣服を脱ぐか、取り除く。  
硬化直後のシール材は熱くなります。衣服や手袋へ付着したシール材に UV があたると硬化し、やけどを負うおそれがあります。

## Step3 二層目以降の塗布・硬化

### 1 一層目の硬化済みのシール材表面のぬめりをパーツクリーナー、ウエスなどで拭き取り、重ね塗りをします。

重ね塗りは、下地との接着面積を広げるため、一層目の面積よりも広い面積に塗布してください。



#### POINT

- 一層目よりも広い面積に重ね塗ることで、気泡や塗りムラを補強し、シール性が上がります。
- シール材の厚みは最終的に 4mm 以上になるように塗り重ねることをおすすめします。

### 2 重ね塗りをした箇所に UV を照射して硬化させます。

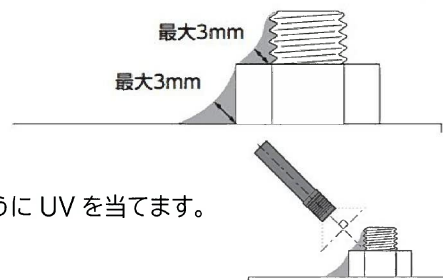
## Step4 施工部分の確認

検査鏡などを用いて全体をよく確認してください。未施工箇所(施工抜け、隙間)、ピンホールがある場所は、Step3 の「二層目以降の塗布・硬化」をもう一度行ってください。

### 施工のポイント

#### ボトルやナットの付け根部

- 一層の塗布厚は最大 3mm になるようにしてください。厚すぎると UV がシール材の奥まで届かず、硬化できない部分が残ります、シール性が十分に発揮できません。



- 照射するときは、図のように塗布面に対して垂直になるように UV を当てます。

#### 漏油量が多い場合(フランジ外周部の例)

フランジの外周部は、漏油が発生していない箇所からシールを始めます。

漏油箇所から先に塗布すると、漏れていなかった箇所から新たに漏油が発生するおそれがあります。

#### ① 漏油が発生していない箇所を施工します。

##### 一層目の塗布・硬化

油道ができて漏油が始まらないように複数回に分けて塗布・硬化を繰り返します。

↓

##### 二度目の塗布・硬化

二度目は複数回に分ける必要はなく、まとめて塗布・硬化を行います。

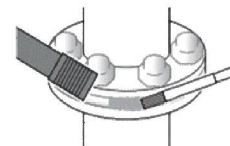
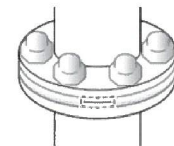
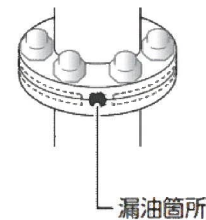
#### ② 漏油箇所を施工します。

油がしみ出している場合は、漏油箇所を洗浄し、塗布直前までウエスで漏油箇所を強く押さえつけます。

シール材を油とすばやくなじませながら塗布したあと、すぐに UV を当て、硬化させます。

↓

漏油をいったん止めたあと、さらに広い面積に重ね塗り・硬化をして補強します。



#### POINT

- 塗布・硬化の作業は、すばやく行ってください。
- 塗布の作業者と、UV ライトを持つ硬化の作業者、2名で作業することをお勧めします。

#### 剥離する場合

シール材を剥がしたい場合は、タガネなどのツールで、ハツリ作業をしてください。

作業の衝撃で設備を破損しないよう注意して行ってください。

冷媒の銅配管の場合は、銅管を破損するリスクを考慮し、棒ヤスリで削り取るようにしてください。