

## プロダクトデータシート

## SikaBiresin® CR910

## 積層構造補修用 速硬化性2成分エポキシ樹脂

代表的な製品データ (その他の情報は安全データシートを参照)

特性	SikaBiresin® CR910	SikaBiresin® CH910-1 (B)	SikaBiresin® CH910-2 (B)
主成分	エポキシ	アミン	アミン
色	半透明	アンバー	アンバー
	混合後 重量比	無色～アンバー	
混合比率		100 : 20	100 : 26
密度	硬化後	1.17 g/cm <sup>3</sup> A	0.98 g/cm <sup>3</sup> A
		1.18 g/cm <sup>3</sup> A	1.17 g/cm <sup>3</sup> A
粘度 (CQP029-4)	混合後	2300 mPa·s A, B	50 mPa·s B, C
			800 mPa·s B, C
施工温度範囲		5 ~ 35 °C	5 ~ 35 °C
ポットライフ (CQP536-3)		45 分	180 分
硬化条件	2 時間	80 °C	80 °C
引張り強度 (CQP036-2 / ISO527)		80 MPa A, D	85 MPa A, D
引張り弾性率 (CQP036-2 / ISO527)		3200 MPa A, D	3300 MPa A, D
破断時の伸び (CQP036-2 / ISO527)		5 % A, D	5 % A, D
曲げ強度 (CQP027-2 / ISO178)		130 MPa A, D	130 MPa A, D
曲げ弾性率 (CQP027-2 / ISO178)		3400 MPa A, D	3400 MPa A, D
圧縮強度 (CQP028-5 / ISO604)		110 MPa A, D	115 MPa A, D
硬度(ショアD) (CQP023-1 / ISO 868)		85 A, D	85 A, D
ガラス転移点 (DSC) (CQP301-5 / ISO11357)		95 °C D	100 °C D
保存期間	24 カ月	24 カ月	12 カ月

CQP = Corporate Quality Procedure  
C) 回転, PP40, 0.5 mm, 150 min<sup>-1</sup>A) 23 °C / 50 % r.h.  
D) 80 °C で2時間硬化

B) 25 °C / 50 % r.h.

## 製品概要

SikaBiresin® CR910 は、T<sub>g</sub>(ガラス転移点)が高いウェットレイアップ用コンポジットレジンシステムです。速硬化製品が求められる風力ブレードの補修に使用します。必要なポットライフ(可使用時間)に応じて、遅い硬化剤と速い硬化剤を使い分けてください。

## 特長

- 良好な含浸性、非排水性
- 高いガラス転移点
- 速硬化
- 高剛性、高強度
- ゲルタイムを待つことなく直接硬化
- 製造工程、現場補修でのハンドレイアップに使用可能
- 低温下でも結晶化しにくい
- 軽量パッケージ (MixPax)

## 適用範囲

SikaBiresin® CR910は、積層構造をもつローターブレードの損傷部位の補修用に開発されました。ハンドレイアップに最適ですが、真空注入による部分補修にも使用できます。本製品は施工経験のある専門業者での使用を前提としています。実際の被着材と作業環境で試験を実施し、接着性と材料の適合性を必ず確認してください。

## 硬化機構

SikaBiresin® CR910の硬化は、2成分の化学反応によって起こります。温度が高くなると硬化が速くなり、低くなると遅くなります。

## 耐薬品性

薬品や熱に暴露される場合は、プロジェクトに関連した条件での試験を実施してください。

## 施工方法

### 下地処理

最適な接着性と接着強度を得るために、通常、被着材には下地処理が必要です。表面は清潔で乾燥し、グリス、オイル、ホコリ、そして汚染物質がないようにしてください。被着材の表面状態と材質により、洗浄後に物理的または化学的な下地処理が必要な場合もあります。

### 混合

パッケージを開け、シーリングストリップを取り除きます。プラスチッククリップを用いて、樹脂(A)を硬化剤(B)の方に移動させ、その作業を4~6回繰り返します。その後、パッケージを30秒間よく揉みこみ、2成分を十分に混合してください。パッケージの角部を慎重に切り取り、カップの中に樹脂を注ぎます。ポットライプ内にSikaBiresin® CR910を塗布してください。

### 施工

施工に関する情報については、Application Manual SikaBiresin® CR910 Blade Repairを参照してください。

## 除去

硬化前のSikaBiresin® CR910は、Sika® Cleaner Pを用いて工具や機器から取り除いてください。硬化後は機械的に取り除くしかありません。

手など皮膚に付着した場合は、直ちにSika®Cleaner-350Hのようなウェットタオルや適切な工業用ハンドクリーナーと水で洗い流してください。溶剤は使用しないでください。

## 保管条件

樹脂(A)、硬化剤(B)ともに15°C~30°Cの乾燥した場所で保管してください。使用する前に、材料が均質で結晶化していないことをチェックし、製品温度が施工温度になっていることを確認してください。樹脂が結晶化した場合は、結晶化がなくなるまでMixPaxを60°Cに加熱してください。(最大2時間)輸送中、一時温度60°Cを超えないようにしてください。直射日光に曝さないでください。

## その他の情報

ここに記載されている内容は一般的な情報です。具体的な施工に関するアドバイスは、シーカ・ジャパン(株)テクニカルサービスへお問い合わせください。以下の資料はご要望に応じて提供いたします。

- 安全データシート
- Application Manual SikaBiresin® CR910 Blade Repair

## 荷姿

SikaBiresin® CR910

MixPax	300 g
--------	-------

## データについて

このプロダクトデータシートに記載されたすべての技術データは、研究所でのテストを基にしています。実際の測定データは、当社ではコントロールできない環境の相違のために異なる可能性があります。

## 健康と安全に関する情報

化学製品の安全な運搬・作業・保管・廃棄を行うために、物質、環境、毒性その他の安全性に関する情報が記載された安全データシートの最新版を、必ずご確認ください。

## 免責事項

シーカ製品の施工および使用に関する推奨その他の情報は、当社の現時点での知識および経験に従ったものであり、通常の条件下で当社の推奨に従い適切に保管・処理・施工されることを前提としております。実際には、材料、接着面、現場の条件がそれぞれ異なるため、ここに記載されている情報、書面による推奨その他のアドバイスは、商品性や特定目的への適合性について保証するものではなく、また法的関係に基づく責任を生じさせるものでもありません。ユーザーは、シーカ製品がユーザーの意図する施工方法および目的に適しているかどうかを、必ず事前に確認してください。当社は、第三者の財産権を尊重し、製品の特性を変更する権利を有します。すべての注文は、当社の最新の販売・納品条件に従って受注します。ユーザーは常に、使用する製品のプロダクトデータシートの最新版をご参照ください。プロダクトデータシートの最新版は、ご請求いただければ当社がご提供いたします。

