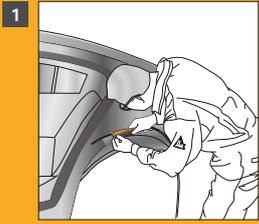
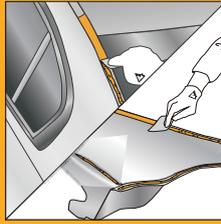


SikaPower®-4720

パネル取付ガイド



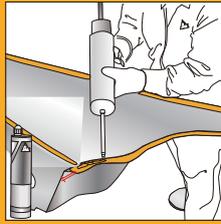
1 ■ 損傷したパネルをOEM推奨の手順に沿って、切り離します。



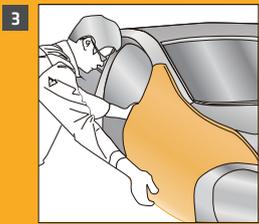
7 ■ プラスチック製のヘラですべての金属素地部分を覆うように接着剤を広げてください。



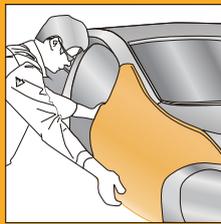
2 ■ 車体と新しいパネルの両方の接着面を金属素地ができるまで研磨してください。



8 ■ 新しいパネルの端から約5mmのところから2本目のビードをひいてください。
■ スポット溶接する箇所には2本目のビードはひかないでください。



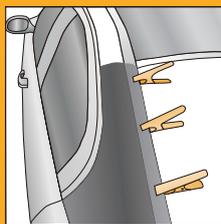
3 ■ すべての金属と部品を鍍金修理してください。
■ パネルの位置合わせをしてください。



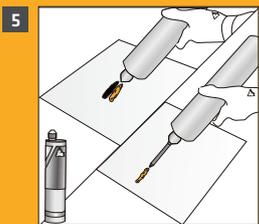
9 ■ 接着剤の塗布を始めてから60分¹⁾以内に、新しいパネルをボディに貼り合わせます。



4 ■ 残留物が残らない適切な溶剤で接着面を脱脂してください。



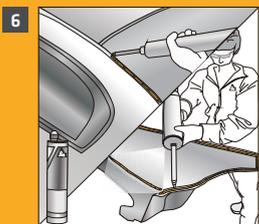
10 ■ パネルの適切な位置にクランプ固定します。コーナーから始め、パネルエンドまでテンションがかかるあらゆる箇所を固定して下さい。(クランプは4.5時間後¹⁾に取り外します)



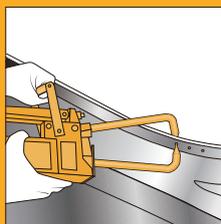
5 ■ ノズルを装着する前にA成分とB成分が両方とも均一に流れるまで、吐出させます。
■ ミクシングノズルを取付け、少量の接着剤を吐出させます。



11 ■ 接着したパネルの継ぎ目の外側をシールするため、はみ出した接着剤を均します。



6 ■ 接着する両方の部材の金属素地面に、接着剤をビード状に塗布して下さい。



12 ■ OEM推奨の手順で、必要な箇所にスポット溶接/リベットを行います。



温度	オープンタイム	クランプタイム	研磨可能時間	走行可能時間
10 °C	90 min	16 h	48 h	48 h
23 °C	60 min	4.5 h	16 h	24 h
30 °C	30 min	2 h	6 h	8 h
60 °C	n.a.	30 min	1 h	1 h

¹⁾ 全ての時間表示は(外環境と部材が)23℃である場合を想定しています。製品の硬化性能は温度依存性で外気温が高いときは硬化が速まり、低いときは硬化が遅くなります。赤外線ランプ、加熱ブランケットまたはオープンで85℃まで温めることにより、硬化時間は速くなります。製品ラベルの硬化情報を確認いただくか、弊社テクニカルサービスへご相談ください。

シーカ製品の適用および使用に関する情報および勧告は、当社の最新の知識および経験に従っているものであり、通常の条件下で適切に保管、処理および適用されることを前提としております。実際には材料、配合および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、書面での勧告、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、法的関係から生ずる責任をもちます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使用目的および施工方法に適しているかをあらかじめ確認して下さい。当社は、製品の特性を変更する権利を留保します。第三者の権利は尊重されなければなりません。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されます。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に留意して下さい。プロダクトデータシートの最新版までご請求いただければ当社が提供いたします。著作権法により無断複製複写及び無断転載は禁止されています。

シーカ・ジャパン株式会社
〒107-0051
東京都港区元赤坂1-2-7
赤坂Kタワー7階

オートモーティブ&インダストリー事業部
TEL 03-6433-2314
FAX 03-6433-2102
<https://jpn.sika.com/>

BUILDING TRUST

