

耐熱用特殊エポキシ系接着補修材

コーキング Super250



技術資料

コーキングSuper250とは・・・

コーキングSuper250は、エポキシ樹脂に特殊な変性を加え、更に特殊樹脂を配合しハイブリットにすることにより一般のエポキシ樹脂では成し得ない優れた耐熱性を兼ね備えた画期的な接着補修剤です。

250℃の優れた耐熱性、鉄・ステンレス等の金属、コンクリートなど様々な材質に使用できる強力な接着力、優れた耐久性・防食性・優れた耐油・耐溶剤性により様々な工業用設備に於いてご利用できます。

② コーキングSuper250の主な用途

各種補修に最適！

パイプの
漏水補修

蒸気配管の
漏れの補修

耐熱性が
必要な部分の
充填接着

耐溶剤性が
必要な部分の
充填接着

■ 破損箇所の補修、復元

■ パイプ、タンク、機械類、煙突廻り、建築設備などすり減った鉄表面の充填接着補修

■ 各種設備の防食、腐食摩耗阻止

● 配管及び貯蔵タンク ● 海洋構造物 ● 橋及び高速道路その他鉄構造物や鉄塔 ● 工場や発電所・船舶 等



パイプネジ



鉄表面の充填接着補修



工場内



水質基準規格適合品

③ コーキングSuper250の標準施工方法

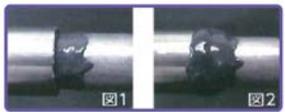
i

コーキングSuper250の標準施工方法

①	接合部に付着している錆、油、汚れ、水分等接着性能を阻害する要因になるものを除去し、必要に応じてサンドペーパー等による下地処理をして下さい。
②	主剤と硬化剤をよく混合してください。 硬化剤の小さい塊が残らないようにご注意ください。 (混合重量比 主剤1:硬化剤1 / 混合容量比 主剤3:硬化剤2) 可使時間内で使い切れる適量を混合してください。(25°C 約90分)
③	被着体によく擦りつけるように塗布して下さい。 その後必要な厚みをお作り下さい。 亀裂部分の補修などは、亀裂部分の中心から強く扱くように塗布し接着面を広くとって下さい。 穴が大きい場合などは状況に応じて金属板、金網、ガラス繊維等で補強して下さい。
④	完全硬化するまで動かさないでください。 (25°C 約24時間)

i

パイプネジ部漏水補修の場合（上記①～③の後）

1	余ネジ部分のネジのピッチをきれいに全体塗りつぶしてください。(図1) 継手側から余ネジ部分まで塗布して下さい。(図2)	 パイプネジ
2	必要に応じて厚みをつけて下さい。(厚いと耐圧性は向上します。)	
3	完全硬化まで動かさないで下さい。 完全硬化後に通水、通圧を行って下さい。	
4	※ステンレスなど温度変化により膨張収縮の特性がある素材に使用する際は、 貴社施工条件や設計上に関わる要素まで加味できませんので、充分なご検討をお願い致します。 ※蒸気配管の補修の際は、亀裂やピンホールの大きさ・配管素材の状況・漏れの状態により施工条件が 異なります。性能表の接着強度を参考に貴社施工条件に適合するかご判断下さい。 (塗布面積を広く、厚みを厚く塗布すると強度はより発生致します。)	

④ コーキングSuper250の容量



製品名	入数
コーキングSuper250 200g set (主剤100g・硬化剤100g)	ケース6set入り

⑤ コーキングSuper250の基本物性・性能

項目	主 剤	硬 化 剤
性 状	ペースト状	パテ状
色 調	黄白色	黒色
混合重量比率	1	1
混合容量比率	3	2
比 重	1.13	1.68
不揮発分(%)	100	100
可使時間(25%)	約90分	
完全硬化時間(25°C)	24時間	

⑥ コーキング Super250の特長

優れた耐熱性

エポキシ樹脂に特殊な変成を加え、さらに特殊樹脂を配合しハイブリッドにすることにより、一般のエポキシ樹脂では成し得ない優れた耐熱性を持っています。

常用耐熱性比較グラフ

HEAT RESISTANCE COMPARISON CHART



項目		測定値
耐熱性	圧力がかからない応力なしの場合	-35~250°C
	圧力がかかる場合	-35~200°C
耐圧性	常温	3.0Mpa
引張剪断強度	常温・鋼板	15.0Mpa
	200°C・鋼板	4.6Mpa
フラットワイズ引張強度	常温・鋼板	13.5Mpa
	200°C・鋼板	4.3Mpa
	常温・ステンレス	16.5Mpa
	200°C・ステンレス	3.9Mpa

優れた耐溶剤性・耐油性

配管及び貯蔵タンク、海洋構造物、橋及び高速道路、その他鉄構造物や鉄塔、工場や発電所・船舶など様々な工業用設備に於いて利用できます。

耐溶剤性・耐油性が必要な部分の充填接着が可能です。

耐溶剤性引張剪断試験

試験項目	測定値(MPa)
常態	17.9
トルエン	12.7
キシレン	19.3
メタノール	17.2
メチルエチルケトン	19.1
アセトン	18.9
酢酸エチル	19.0

耐油・耐薬品性引張剪断試験

試験項目	測定値(MPa)	破壊状態
常態	17.9	A
ガソリン	17.7	A
灯油	16.2	A
軽油	12.4	A,S
マシーン油	13.5	A,S
塩酸 10%	脱落	-
硫酸 10%	6.2	S

1.接着試験使用材料:ステンレス板(SUS304)

2.養生: 20°Cで72時間

3.引張剪断試験: 引張速度50mm/分 各薬品液に室温14日間浸漬後測定。

様々な材質に使用できる強力な接着力

鉄・ステンレス、パイプの漏水補修、蒸気配管の漏れの補修など
様々な材質に使用できる接着力をもっています。



橋及び高速道路の鉄構造物や鉄塔



鉄表面の充填接着補修



タンク

耐熱性・耐溶剤性が必要な部分の充填接着



工場内



パイプ廻り



煙突廻り

- パイプの漏水補修
- 蒸気配管の漏れの補修
- 耐熱性が必要な部分の充填接着
- 耐溶剤性が必要な部分の接着や補修
- 金属部の補強/防錆
- 破損箇所の補修、復元
- パイプ、タンク、機械類、煙突廻りなどすり減った鉄表面の充填接着補修
- 各種設備の防食、腐食摩耗阻止
- 配管及び貯蔵タンク
- 海洋構造物
- 橋及び高速道路その他鉄構造物や鉄塔
- 工場や発電所・船舶等

⑦ コーキングSuper250に関するQ & A

Q1 コーキングSuper250の特長はどのようなところでしょうか？

勿論、常温下での接着補修にご利用することが可能ですが、最高250℃までの環境下でも使用可能な耐熱性があげられます。また、ケミカル製品が苦手な耐溶剤性や耐油性に優れていることも特長です。

Q2 何℃まで利用できますか？

コーキングSuper250の硬化後の耐熱温度は、最高250℃までとなっております。実験設備の関係上200℃までは応力を加えた状態でも実験しております。

Q3 どのような部材に接着が可能ですか？

鉄やステンレスをなどの各種金属をはじめ、コンクリート、硬質塩ビなどにご利用できます。

Q4 パイプの漏水補修に利用できますか？

はい、ご利用できます。但し、圧力を停止し水分がない状態で補修作業を行ってください。通水、通圧は必ず完全硬化をご確認ください。

Q5 飲料水に触れる場所でも使用できますか？

使用できます。水質規格適合品ですので安心してご利用頂けます。

⑦ コーキングSuper250に関するQ & A

Q6 硬化時間はどのくらいですか？

硬化時間は、25℃で約24時間となっております（目安時間）。
80℃加熱で硬化時間を短縮することは可能です。

Q7 どのような溶剤の耐性データがありますか？

トルエン、キシレン、MEK、メタノール、アセトン、酢酸エチルなどの引張剪断試験のデータがございます。

Q8 硬化後は何色になりますか？

濃いグレー色となります。

Q9 混合比率を教えてください。

混合重量比率で主剤1:硬化剤1、混合容量比率で主剤3:硬化剤2となります。

Q10 容量を教えてください。

200gセットとなります。内訳は、主剤100g・硬化剤100gになります。

⑧ コーキングSuper250の注意事項

- 所定用途以外には使用しないで下さい
- 作業場所は充分換気して下さい
- 取扱い中は皮膚に触れないように注意し、必要に応じて保護マスク、保護手袋、保護メガネ等を着用してください
- 皮膚に付着した場合は、速やかに拭き取り、石鹼と水でよく洗い落してください
- 気分が悪くなった場合等、必要に応じて医師の診断を受けて下さい
- 冷暗所保存、製品の有効期限は製造日より1カ年
- 開封後は、なるべく早めに使い切ってください
- 廃液は法令に従って処理して下さい
- 幼児、子供が触れることがないように保存、保管、廃棄をして下さい

本技術資料のご利用について

本技術資料に記載されているデータは信頼できる値ではありますが、ご使用結果を保証するものではありません。

使用方法・使用条件によっては本来の性能を発揮できない場合もございます。

事前に目的の用途に適合するかを必ず確認の上、ご使用ください。施工条件・施工方法・施工材料などご不明な点がございましたら下記までお問い合わせください。

株式会社ヘルメチック

電話：03-3200-7289

メール：accountmaster@hermetic.co.jp