

SCANDIPLAST

取扱説明書

SCANDIPLAST は、下記 2 種の液体を混合するタイプの 試料埋め込み用常温硬化ポリエステル樹脂です。硬化後は透明の淡い緑色になります。

- 樹脂 SCANDIPLAST 液体 1kg
- 硬化剤 HARDENER 液体 35ml

商品の特性

SCANDIPLAST は、室温 21°C の場合約 30~60 分で硬化します。

真空含浸機 [SCANDIA バキュームセット] を使用しての埋め込みに最適です。

取扱いは単純で、使用する際に圧力や熱を加える必要はありません。

適度な硬度と耐摩耗性があります。また、容易に切削や研磨ができます。

試料に非常によく密着し、酸や溶剤に対して耐性があります。

硬化すると、溶解させることはできません。

表面を特に固くしたい場合や境目[エッジ]の明瞭度を高めるために、硬化安定剤 AEQUIDUR を加えることもできます。AEQUIDUR は試料の硬度によって [S-軟質試料用, M-中質試料用, H-硬質試料用] の 3 種類をご用意しております。これらを使用することにより、試料の材質 (アルミニウム等の軟質試料からカーバイド金属等の硬質試料まで) に合わせて、樹脂の硬度を調節することができます。

使用前の準備

埋め込みの質をよくするため、埋め込み作業をする前に試料をよく洗浄し、脱脂してください。脱脂にはアセトンを使用することをおすすめします。

埋め込みカップは SCANDIA 製の SCANDIFORM (シリコンラバー製) が特に適しています。

カップの内壁と試料の間に 2 mm 以上の隙間ができる大きさのカップをお選びください。

室内の換気を良くし、火気に注意してください。

混合

混合比率

樹脂 SCANDIPLAST [1g] に対し、硬化剤 HARDENER [1 滴] で混合してください。

計量・混合には、SCANDIA 社製の目盛り付きカップ (#91192) が便利です。

使用手順

2 剤を混合してから 5～6 分以内に、型に注ぐ作業を完了してください。

- ① 目盛付きカップにまず樹脂を注ぎその後硬化剤を滴下する。
- ② ガラスの攪拌棒で、液体が完全に均質に混ざるまでよく攪拌する。(約 30～60 秒)
混ざっていない硬化剤の筋が見えなくなるまでよく攪拌してください。
攪拌後、1 分間程そのままにしておくと、攪拌時にできた気泡が表面に上がってきます。
- ③ 混合液を埋め込みカップに 2～3mm 注ぎ込む。
- ④ プライヤーを使って、底の混合液に少し押し付けるようにして試料をカップに入れる。
試料の下側に泡が取り込まれないように注意してください。
- ⑤ 混合液をカップの上縁から約 1 mm 下のところまで注ぐ。
試料の大きさにもよりますが、硬化中の化学反応によって、試料の温度は 120～150℃になりますのでご注意ください。

備考

SCANDIPLAST は、シリコンカップを傷めることはほとんどありません。できるだけ長い期間お使いいただくため、他の樹脂との併用は避けてください。

他の樹脂を使用したカップを SCANDIPLAST での埋め込みに使用しないでください。

器具の洗浄(カップ、攪拌棒、その他)

作業後ただちに器具をペーパータオルで拭いてください。樹脂は一度硬化してしまうと取り除くことはできなくなります。

保管

SCANDIPLAST(樹脂・硬化剤) は、乾燥した涼しい場所で保管してください。

硬化しやすいので、お早めにご使用ください。

フリツチュ・ジャパン株式会社 有限会社フリツチュラボシステム

U R L : <http://www.fritsch.co.jp> E-mail: info@fritsch.co.jp

本 社	〒231-0023 横浜市中区山下町 252	TEL. 045-641-8550 FAX. 045-641-8364
大阪営業所	〒532-0011 大阪市淀川区西中島 7-2-7	TEL. 06-6390-0520 FAX. 06-6390-0521
福岡営業所	〒819-0022 福岡市西区福重 5-4-2	TEL/FAX. 092-707-6131