

## **ノックスドール施工要領**

**水性 制振遮音剤 Noxudol 3100**

水性材料ですので、施工の際は下記の点にご留意ください。

1. 水性材料は成分が分離していることがあります。攪拌が重要です。(下記をご参考としてください)

保管温度は+2℃以上です。

2. 十分な乾燥が必要です。また、油性と比較して乾燥時間が多く必要です。

原液はライトグレーです。乾燥後ページュに色が変わります。

表面がページュであっても、内側が乾燥不十分である場合がありますので、指で押して「硬さ」で乾燥の確認をしてください。

1回の施工では、原液厚さ3mm程度までとしてください。厚塗りの場合は、薄く2-3回塗りのほうが乾燥時間がトータルで短くなる場合があります。

3. 除去は乾燥前であれば、水洗いで行えます。

乾燥後は 除去剤 ミリユー10 を吹きかけて、15-20分後に柔らかくなった 3100 を除去します。

4. 乾燥膜厚につきまして

原液には、約36%の水分が溶剤として含まれております。

この水分が揮発し乾燥しますので、乾燥膜厚は原液膜厚の64%になります。

(例) 原液膜厚2mm(=2L/m<sup>2</sup> 原液使用)の場合、乾燥膜厚は1.28mm。

## 攪拌

塗布前に必ず材料を攪拌してください。攪拌の目安はクリーム状でダマが無くなるまで攪拌を行ってください。攪拌方法としては下図のような道具を利用すると作業効率が格段にアップします。

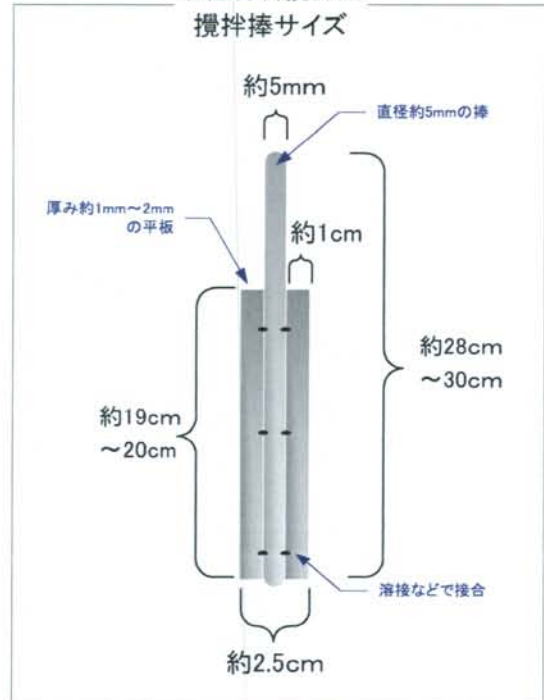
### 水性材料攪拌について

ドリルなど利用の場合<推奨>

(作業効率がアップ)



水性材料攪拌用  
攪拌棒サイズ





# 1リットルカートリッジガンの取扱い注意事項

## ●施工準備 —重要—

- ① 供給エア圧を  $5\text{kg}/\text{cm}^2 \sim 8\text{kg}/\text{cm}^2$  の範囲内で使用。(エア圧が高い場合必ず減圧弁を使用してください)
- ② ガンの中にエアを送り、空吹きをしてノズル/パイプ/空気穴等に目づまりが無いことを必ず確認してください。
- ③ 缶を良く振り、キャップを外し、アルミ膜をドライバ等で破り、ドライバ等で内部もよく攪拌、ガンをしっかり挿入する

## ●使用方法

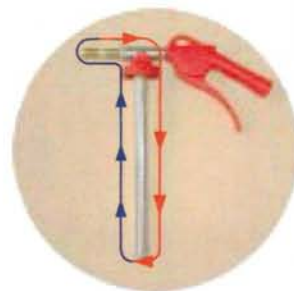
- ① ノズル装着は一旦奥まで挿入し、8mm前後を目安に前に戻す(塗布環境に合わせた状態で調整)
- ② ノズルの挿入し過ぎ、エア供給圧の高低、レバーの引き過ぎにより、防錆剤が出づらい場合があります



I 図 (1リットルカートリッジガン全体)



(ノズル拡大画像)



II 図 (還流洗浄)  
缶から必ず抜いた状態



III 図 (パイプの取り外し)



IV 図 (ガン分解後)

## ●施工中に吹きが悪くなった場合は

- ① 缶よりガンを必ず抜き、ノズルの先端を指で押さえゆっくりレバーを引くと  
II 図のように還流しパイプの目づまりは解消します。
- ② ①の方法で解消しない場合、III 図の通り分解洗浄してください。

## ●使用後のガンは

- ① パイプを洗浄液容器に入れゆっくりレバーを引き、ノズルから洗浄液を吹いて必ず内部洗浄をしてください。(必ずしもしっかり装着の必要はない)
- ② 3日間以上の長期間保管する場合はIII 図～IV 図の通り分解し内部まで必ず洗浄してください。

## ●最適塗布エア圧

- ①  $5\text{kg}/\text{cm}^2 \sim 8\text{kg}/\text{cm}^2$

## ●洗浄剤

Noxudol 700/300

- ① ミリュー10 ￥2,300
- ② コールドディグリーザ ￥2,000

Noxudol 750/900/UM-1600

- ① コールドディグリーザ ￥2,000
- ② ホワイトスピリット ￥1,500



V 図 ○は製品に同梱されません

## ●同梱物

- ① ガン本体
- ② アンダーコート用ノズル

## ●準備して頂くもの

- ① ニップル(エアチャック)
- ② モンキーレンチ
- ③ 洗浄剤
- ④ シールテープ
- ⑤ 減圧弁(エアトランスフォーマ)



ノズル・パイプ・空気穴が「目づまり」等で塞がれた場合、供給エア圧が缶内部に供給され、缶の変形・破裂等の原因となる場合があります。