

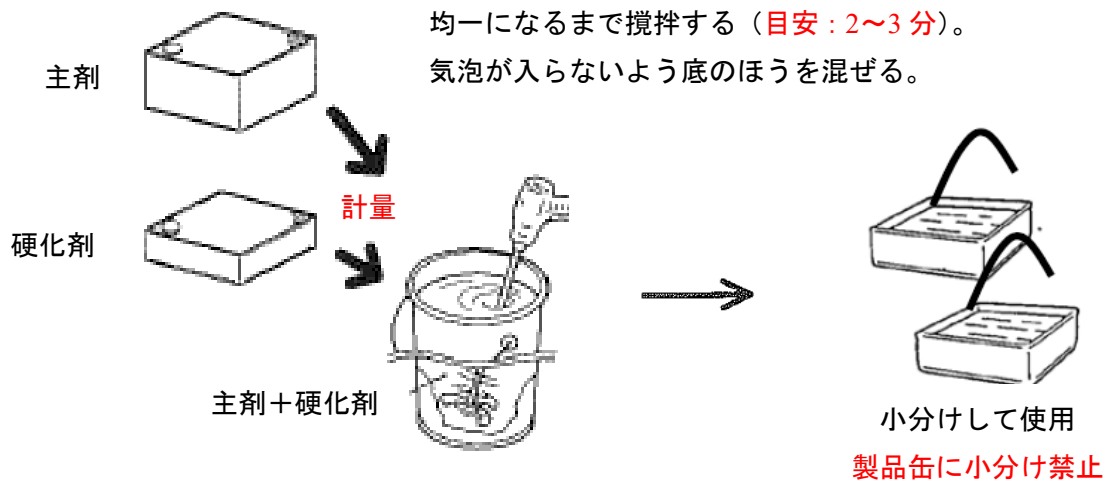
## 1. 液状製品（低粘度製品）：WBグラウト、BLグラウト等

### ○用意するもの

- ・ 攪拌用電動工具：300～400rpm 程度の回転数のもの。
- ・ 攪拌用丸缶 or ペール缶：攪拌する樹脂の液面が5～8割程度の高さになるサイズのもの。
- ・ はかり：計量する重量に即したサイズのもの。デジタル表示のものが見やすく望ましい。

### ○攪拌手順

- 1) 主剤と硬化剤を製品指定の配合比（重量比）になるよう攪拌用の缶にはかり取る。  
全量使用の場合は缶の天を切り、缶に樹脂が残らないようゴムベラ等でペール缶に移す。
- 2) 攪拌用電動工具で十分に攪拌する（目安：2～3分）。液面近くで攪拌すると気泡が大量に入るので注意。
- 3) 可使時間内に速やかに使用する。



### ○注意事項

- ・ 製品説明書に記載されている主剤と硬化剤の配合比（重量比）は必ず守ってください。  
配合比が異なると製品の性能が著しく低下し、硬化不良の原因になります。
- ・ 攪拌する樹脂量に対して攪拌用の缶が大きすぎると水位が低く、攪拌不良や気泡巻き込みの原因になります。  
攪拌用の缶が小さすぎると水位が高く、液はね等の原因になります。適切な大きさの缶を使用してください。
- ・ 攪拌用の缶は必ず丸缶を使用してください。角缶だと隅角部に攪拌機が当たらず攪拌不良になる恐れがあります。

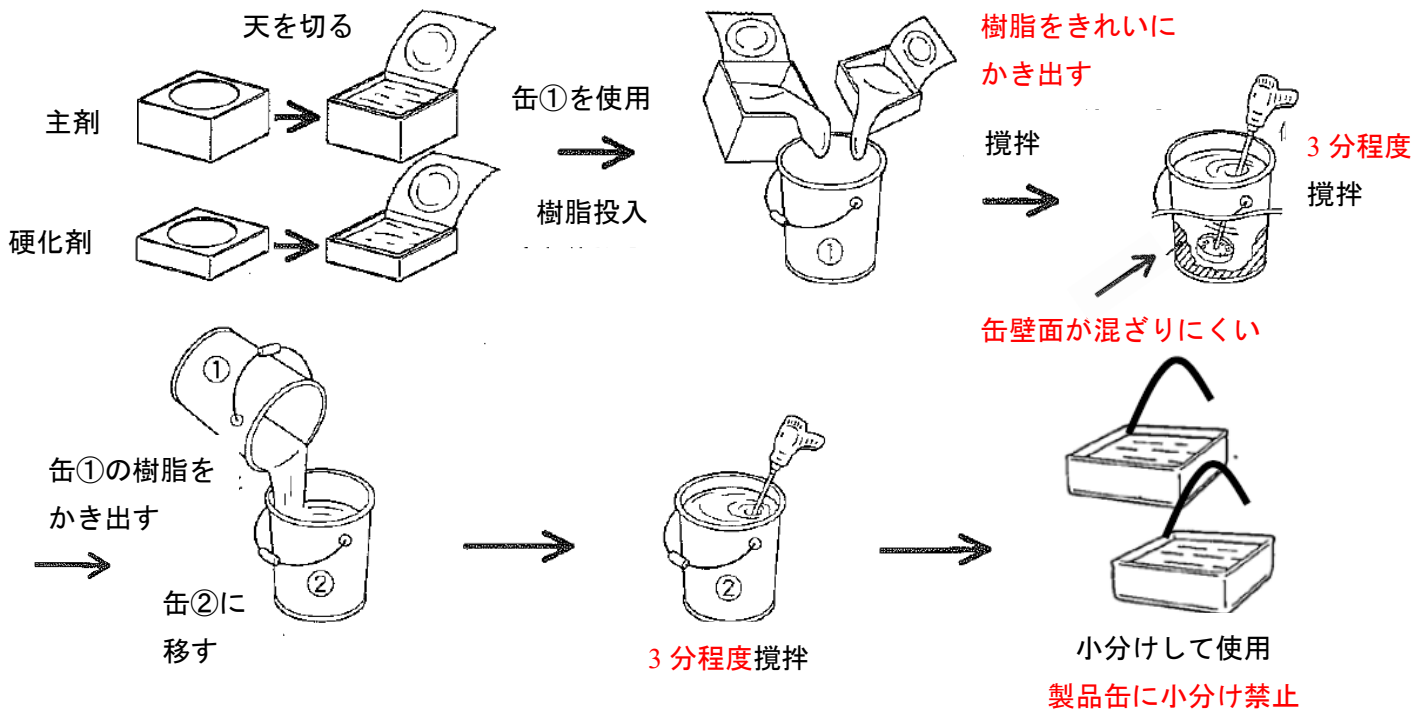
## 2. グリース状製品（中粘度製品）：アンカーロック、HB等

### ○用意するもの

- ・ 攪拌用電動工具：300～400rpm 程度の回転数のもの。
- ・ 攪拌用丸缶 or ペール缶 ×2ヶ：攪拌する樹脂の液面が5～8割程度の高さになるサイズのもの。
- ・ はかり：計量する重量に即したサイズのもの。デジタル表示のものが見やすく望ましい。

### ○攪拌手順（2度練りの徹底）

- 1) 主剤と硬化剤を製品指定の配合比（重量比）になるようペール缶にはかり取る。  
全量使用の場合は缶の天を切り、缶に樹脂が残らないようヘラ等でペール缶に移す。
- 2) 均一になるまで攪拌用電動工具で十分に攪拌する（目安：3分）。  
※主剤が白、硬化剤が黒に着色されているので製品は全体が均一なグレーになるまでが目安。
- 3) 缶壁面に付着した樹脂を混ぜるため、2)を別の攪拌用缶に移して再度十分に攪拌する（目安：3分）。
- 4) 可使時間内に速やかに使用する。



### ○注意事項

- ・ 製品説明書に記載されている主剤と硬化剤の配合比（重量比）は必ず守ってください。  
配合比が異なると製品の性能が著しく低下し、硬化不良の原因になります。
- ・ 攪拌する樹脂量に対して攪拌用の缶が大きすぎると水位が低く、攪拌不良や気泡巻き込みの原因になります。  
攪拌用の缶が小さすぎると水位が高く、液はね等の原因になります。適切な大きさの缶を使用してください。
- ・ 攪拌用の缶は必ず丸缶を使用してください。角缶だと隅角部に攪拌機が当たらず攪拌不良になる恐れがあります。

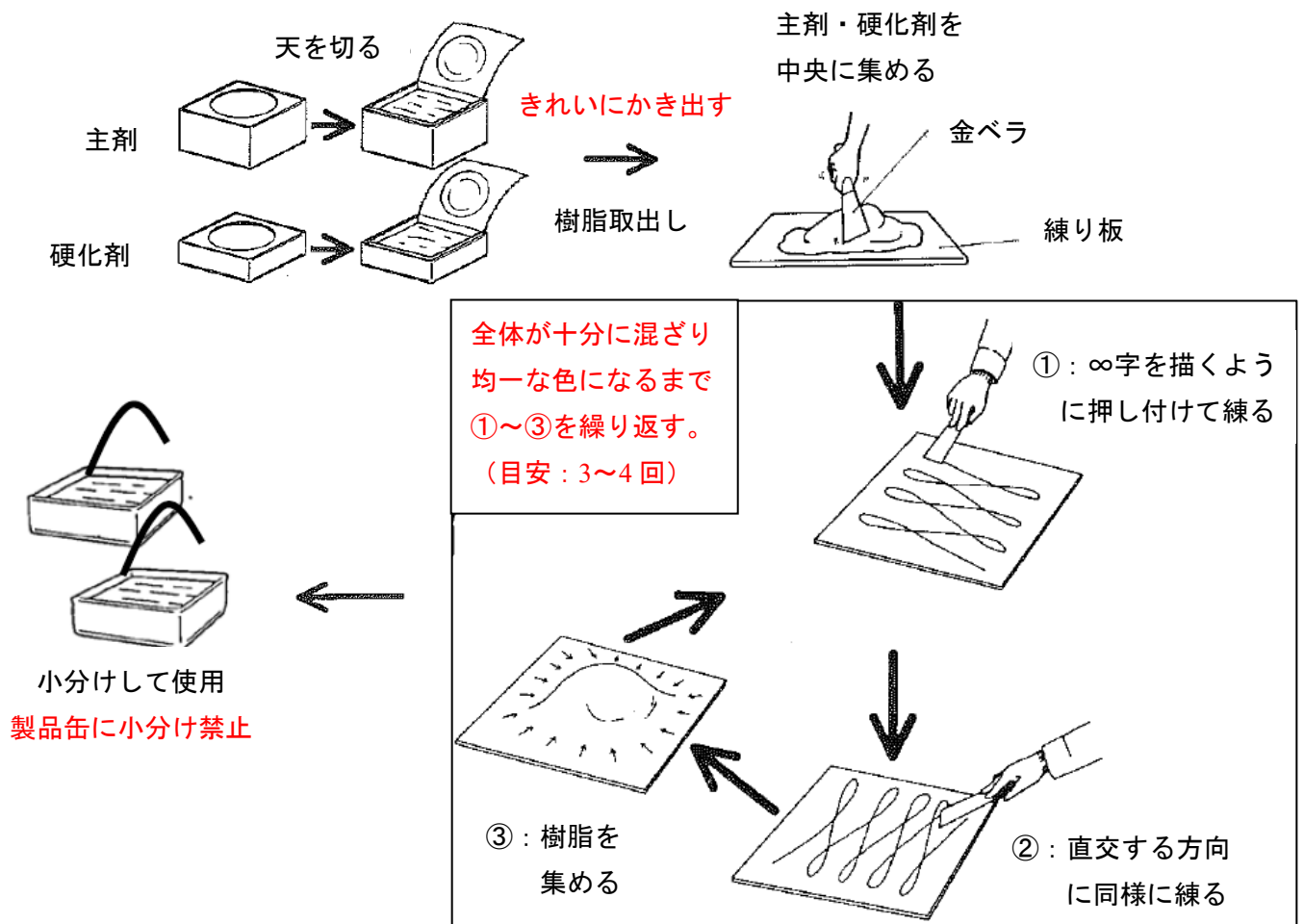
### 3. パテ状製品（高粘度製品）：#101、BLシール等

#### ○用意するもの

- ・ 攪拌用金ベラ：幅広で強度があるもの。
- ・ 攪拌用練り板合板：平らで樹脂を広げられるサイズがあるもの。
- ・ はかり：計量する重量に即したサイズのもの。デジタル表示のものが見やすく望ましい。

#### ○攪拌手順

- 1) 主剤と硬化剤を製品指定の配合比（重量比）になるよう練り板にはかり取る。  
全量使用の場合は缶の天を切り、缶に樹脂が残らないようヘラ等で練り板に移す。
- 2) 金ベラで主剤と硬化剤を合わせ、∞字を描くように押し付けながら練り、その∞字と直交するように∞字を描くように押し付けながら練る。
- 3) 樹脂を中央に集め、2)、3)を全体の色が均一になるまで繰り返す(目安：3～4回)。
- 4) 可使時間内に速やかに使用する。



#### ○注意事項

- ・ 製品説明書に記載されている主剤と硬化剤の配合比（重量比）は必ず守ってください。  
配合比が異なると製品の性能が著しく低下し、硬化不良の原因になります。
- ・ 練り混ぜ時、ヘラや板に樹脂が付着します。配合比を守るためこれらも含めて均一に練り混ぜてください。

#### 4. 硬化剤の配合比率が非常に少ない製品：フィンガーシール、SR等

##### ○用意するもの

- ・ 攪拌用電動工具：300～400rpm 程度の回転数のもの。
- ・ 攪拌用丸缶 or ペール缶 **×2ヶ**：攪拌する樹脂の液面が5～8割程度の高さになるサイズのもの。
- ・ はかり：計量する重量に即したサイズのもの。デジタル表示のものが見やすく望ましい。

##### ○攪拌手順（2度練りの徹底、硬化剤不足に注意）

1) 主剤と硬化剤を製品指定の配合比（重量比）になるようペール缶にはかり取る。

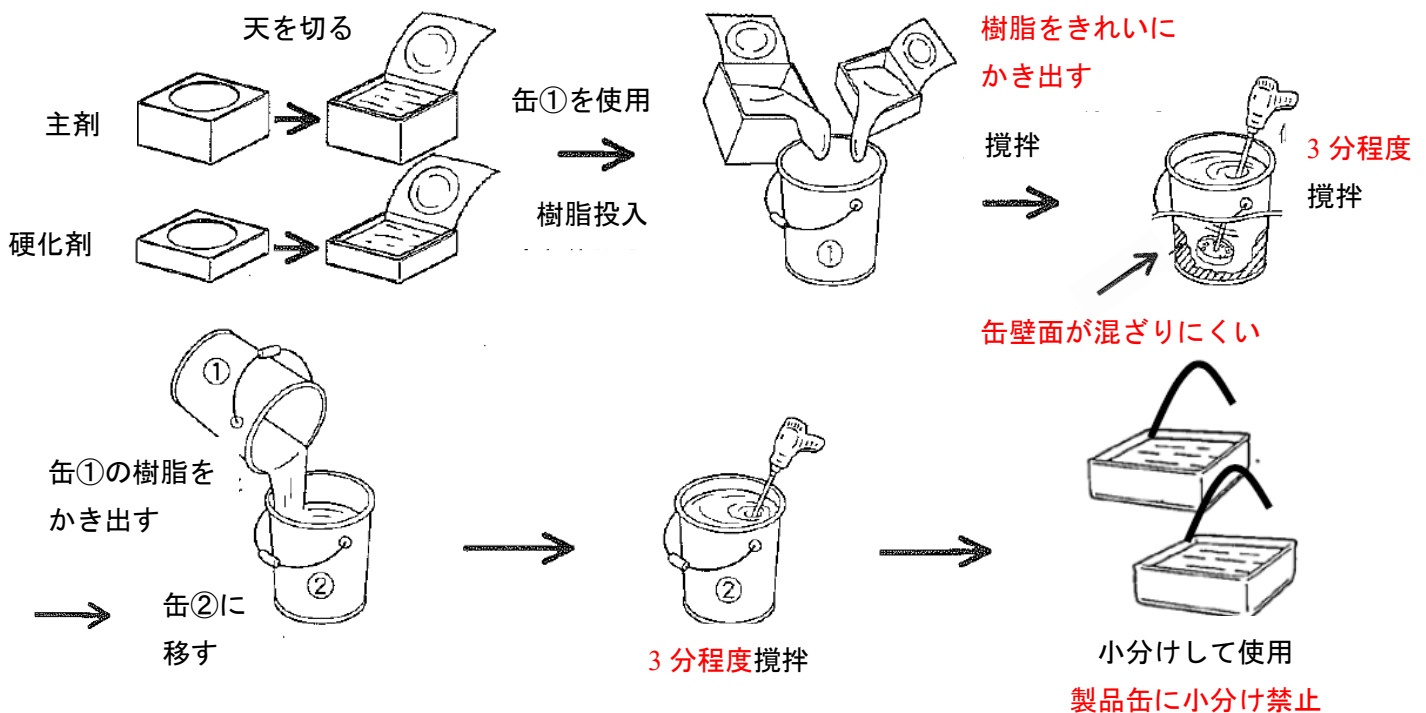
全量使用の場合は缶の天を切り、缶に樹脂（特に硬化剤）が残らないようヘラ等でペール缶に移す。

2) 均一になるまで攪拌用電動工具で十分に攪拌する（目安：3分）。

※硬化剤の配合比率が非常に少ないので、まんべんなく混ざるよう注意する。

3) 缶壁面に付着した樹脂を混ぜるため、2)を別の攪拌用缶に移して再度十分に攪拌する（目安：3分）。

4) 可使時間内に速やかに使用する。



##### ○注意事項

・ 製品説明書に記載されている主剤と硬化剤の配合比（重量比）は必ず守ってください。

配合比が異なると製品の性能が著しく低下し、硬化不良の原因になります。

・ 全量使用の際は、硬化剤不足を防ぐため、容器に付着した硬化剤を確実に全てかき出してください。

・ 攪拌する樹脂量に対して攪拌用の缶が大きすぎると水位が低く、攪拌不良や気泡巻き込みの原因になります。攪拌用の缶が小さすぎると水位が高く、液はね等の原因になります。適切な大きさの缶を使用してください。

・ 攪拌用の缶は丸缶を使用してください。角缶だと隅角部に攪拌機が当たらず攪拌不良になる恐れがあります。