



ラストップ 1210

耐熱200℃金属補修材

エポキシ樹脂のパテは、接着力はあるけど、高温になると性能が低下するから使えない・・・
とお困りの皆様、その悩みをラストップ 1210が解決します！

ラストップ 1210は、耐熱200℃の2液型エポキシ樹脂のパテです。
一般的なエポキシパテではできなかった高温部の補修が可能になります。



主材

硬化材

特長

耐熱200℃の金属補修材

耐熱200℃の2液型エポキシ樹脂の金属補修材です。

パテ状で垂れにくく、施工性が良い

常温で使用する金属補修材に比べて垂れにくく、施工性に優れています。

200℃でも十分な接着力を保持

引張接着強さ試験の数値では、20℃時で8MPa、200℃時で5MPaと、200℃でも優れた接着力を保持します。

混ぜて充填するだけ、加熱乾燥は不要

常温下において4～5時間で硬化乾燥するため、一般的な耐熱塗料に見られる加熱乾燥の必要はありません。

上塗りも可能

使用環境によっては、耐熱コーティング材のラストップ 6430・6440を上塗りとして塗布することが可能です。

製品性状

主成分	エポキシ樹脂、鉄粉	膜厚	最大5～6mm(1層塗りの場合)
荷姿	500gセット(主材250g、硬化材250g)	使用量	2.3 kg/m ² (膜厚1mmの場合)
色	濃灰色(主材)、灰色(硬化材)	可使時間	5～10分(25℃)
比重	2.3	硬化時間	4～5時間(25℃)
状態	ペースト状	耐熱温度	200℃
混合比	主材1:硬化材1(重量比)		

試験データ

引張接着強さ	8.38 MPa(20℃) 5.02 MPa(200℃)
塩水噴霧試験(1ヶ月)	塗膜表面の変色はあるが、塗膜の割れ・膨れ・はがれがなく、素地は侵されていない
冷熱繰り返し試験	200℃・2時間の加熱後、-20℃・2時間の冷却を5回繰り返しても、塗膜の割れ・膨れ・はがれがない
上塗り適合性	上塗りとしてラストップ 6430、6440を塗布後、塩水噴霧試験を行い、割れ・膨れ・はがれがない

※この結果は一例であり、保証値ではありません。

ラスタッフ 1210の施工方法

基本的な施工方法

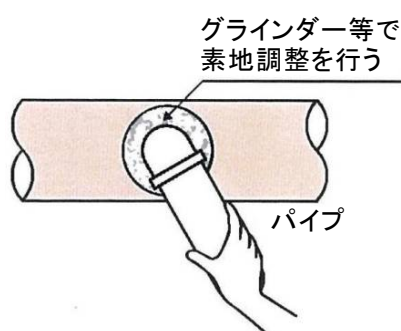
1. 補修箇所周辺をグラインダー等で研磨する
(可能であればブラスト処理が望ましい)
2. 指定シンナーで表面のホコリ等を取り除く
3. 重量比で主材1:硬化材1となるよう量り取り、よく混合する
4. 補修箇所に混合したラスタッフ 1210を塗りつけて充填する

専用テープ(ラスタッフ 7610)を使用する場合の施工方法

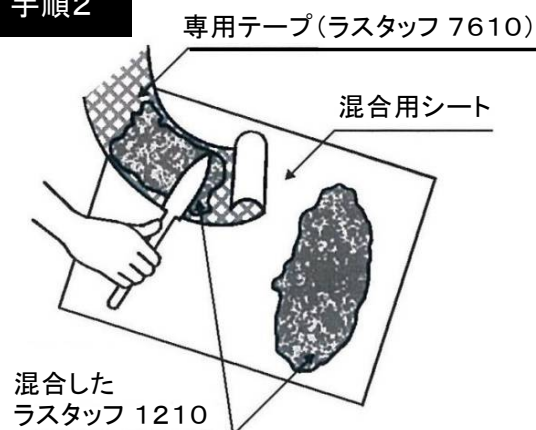
- ① 左記1～3と同じ
- ② テープの上にラスタッフ 1210を塗りつける
- ③ 補修箇所にラスタッフ 1210を塗りつける
- ④ ③の表面に②で塗り込んだテープを貼りつける
- ⑤ テープの上に再びラスタッフ 1210を塗る

例: パイプに専用テープ(ラスタッフ 7610)を使用して施工する場合

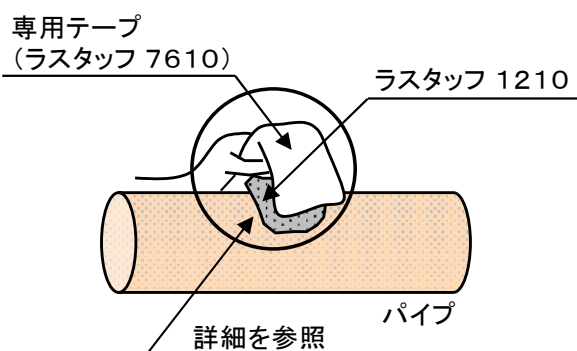
手順1



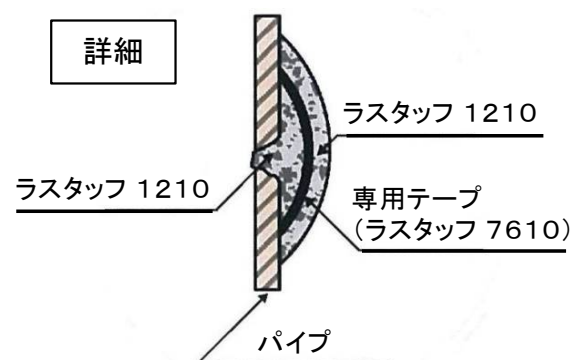
手順2



手順3



詳細



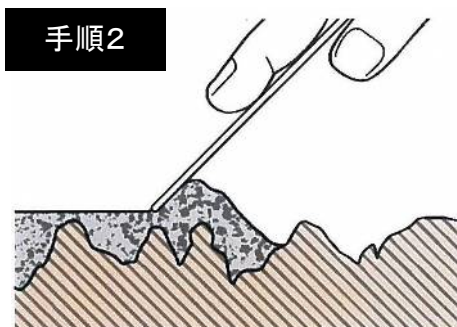
ラスタッフ 1210の充填方法

手順1



凹凸面に確実に押し付けながらラスタッフ 1210を塗りつける

手順2



必要な厚みになるように、ヘラやアブリケーターを使って充填していく

※この製品の詳細は、技術資料・SDSをご覧ください。お問い合わせは下記までお願いいたします。
また、内容は予告なく変更することがあります。