

発泡スチロール用

樹脂・塗料

ポリキュート P-715TN

ポリキュート P-715TNF グレー

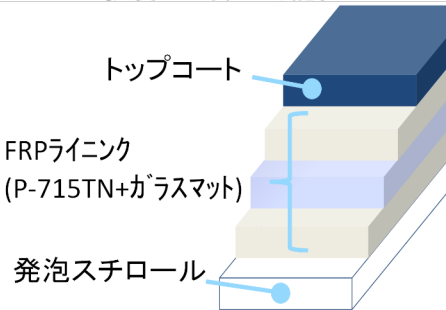
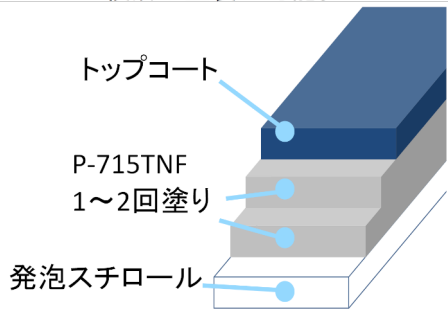
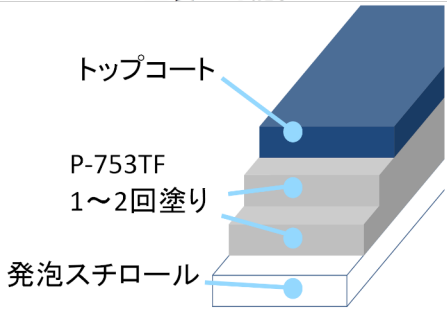
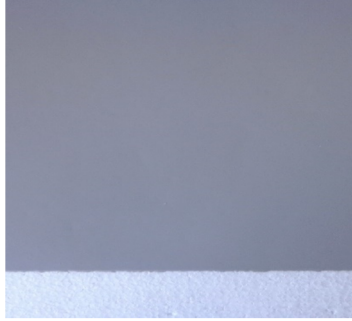
バリアコート P-753TF グレー

発泡スチロールに直接積層(FRPライニング)や
直接塗装(バリアコート)を行うことができる



九州塗料工業株式会社

各種比較表

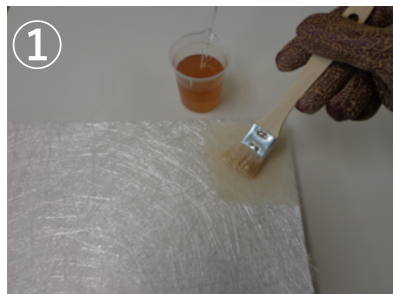
品名	P-715TN	P-715TNFグレー	P-753TFグレー
用途	積層用（FRPライニング）	バリアコート用（塗装）	バリアコート用（塗装）
概要	発泡スチロールに直接積層（P-715TN+ガラスマット）により強度の上昇が可能。	発泡スチロールにバリアコートを行うことにより、上から溶剤系の積層や塗装が可能。	P-715TNFグレーのグレードアップ品。上から溶剤系の積層や塗装が可能。
工程図			
液型 色	3液型 淡黄色	3液型 グレー色	3液型 グレー色
写真			
硬化性	○	○	◎
タレ難さ	—	○	◎
強度	◎（FRPの強度）	△（塗膜の強度）	△（塗膜の強度）
研磨性	—	○	◎
空気乾燥剤	—	—	○
促進剤	促進剤 PICO	促進剤 PICO	促進剤 PICO
硬化剤	パーメックN, ブタノックスM-60, メボックス55	パーメックN, ブタノックスM-60, メボックス55	パーメックN, ブタノックスM-60, メボックス55
塗布量 (参考値)	—	500~600g/m ²	500~600g/m ²
塗装方法	刷毛 ローラー	刷毛 ローラー スプレー	刷毛 ローラー スプレー
温度	促進剤 PICO	硬化剤	硬化剤
10℃	1.0%	1.0%	1.0%
20℃	15分	22分	15分
20℃	0.5%	20分	27分
30℃	0.5%	13分	17分
		16分	

使用実績

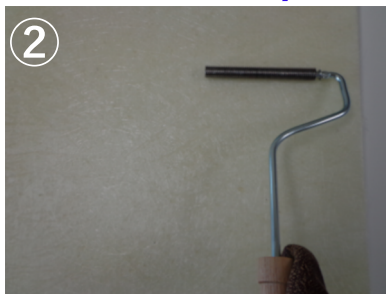
造形品、浮標などの漁業製品、鋳物のスチロール型などに使用されています。



P-715TN (FRPライニング)



① 促進剤を添加攪拌し、その後硬化剤を添加攪拌、刷毛・ローラーでガラスマットへ含浸



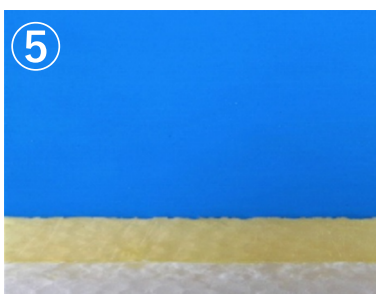
② 脱泡ローラーで脱泡作業



③ 硬化後、ローラーで再塗装



④ ゲルコートトップを塗布
(PC-815TP NPG708※硬化剤使用)



⑤ 完成



2025.1

施工方法の詳細を(約3分程度)
YouTubeにて公開しております
QRコードよりご確認ください

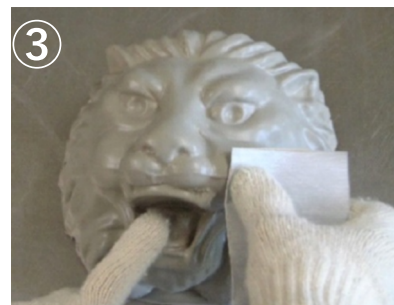
P-715TNF グレー・P-753TF グレー



① 促進剤を添加攪拌し、その後硬化剤を添加攪拌、刷毛で表面を塗布
※刷毛で先に塗るとピンホールができてにくい



② 直ちにスプレー塗装 口径2.5Φmm
※希釈：スピリットシンナーで
0～15%程度



③ サンドペーパーで研磨



④ アクリルウレタンを塗布



⑤ 完成



2025.1

施工方法の詳細を(約3分程度)
YouTubeにて公開しております
QRコードよりご確認ください

※パテ化：主剤に対して、先に促進剤を添加後、30～40%を目安にタルク添加攪拌し、使用前に硬化剤を添加攪拌します。

※発泡スチロール溶解注意：膜厚が薄い、脱泡不足、ピンホール（巣穴）、器具への洗浄溶剤残留（注意事項②）

使用上の注意事項

①塗膜・F R Pライニングの膜厚が薄い、脱泡不足、ピンホール（巣穴）は、上から溶剤系の塗料・樹脂を使用したとき、発泡スチロールが溶ける可能性があります。

※膜厚不足、脱泡不足、ピンホール(巣穴)による、発泡スチロール溶解注意

②希釈する場合は、スピリットシンナーで0～15%程度希釈してください。また刷毛・ローラー、スプレーガンを洗浄する際にアセトンなどを使用したときは、最終洗浄にスピリットシンナーを使用してください。

※器具への洗浄溶剤残留による、発泡スチロール溶解注意

③発泡スチロールの種類・厚み・倍率により強度、変形、溶解、密着不良、二次発泡などの可能性がありますので必ず確認して使用してください。また粉碎品等の加工は対応していません。

※推奨発泡倍率は30～90倍

④促進剤と硬化剤は危険ですから同時に混合しないでください。

必ず促進剤を添加攪拌し、その後硬化剤を添加攪拌してください。

※危険なので同時に混合禁止

⑤P-715TNFグレー・P-753TFグレーは、バリアコート用なので塗膜の強度しかありません。

※強く押すと塗膜が割れます。

⑥P-715TNはF R Pライニング用なので樹脂単体（ガラスマットなし）では使用しないでください。

※樹脂単体では膜厚が付きません。その上から無理に溶剤系塗料を塗布すると発泡スチロールが溶解します。

⑦火気厳禁・発火注意・保護具着用・換気注意・保管注意、

各製品の詳細は技術資料（TSDS）、安全データシート（SDS）を参照してください。

製品の種類と荷姿

商 品 名	液型	内 容	荷 姿
ポリキュートP-715TN	3	発泡スチロール積層用樹脂 (促進剤PICO、硬化剤使用)	18kg, 4kg
ポリキュートP-715TNFグレー	3	発泡スチロール用樹脂塗料 (促進剤PICO、硬化剤使用)	18kg, 4kg
バリアコートP-753TFグレー	3	発泡スチロール用樹脂塗料 (促進剤PICOまたは促進剤6%Co、硬化剤使用)	18kg, 4kg
促進剤 PICO		コバルト・アミン系促進剤	3.5kg, 0.9kg
促進剤 6%Co		コバルト系促進剤	3.5kg, 0.9kg
スピリットシンナー		アルコール系希釈剤	16L, 4L
ゲルコートトップPC-815TP 各色 ※用途により樹脂の種類・調色可能	2	ポリエステル樹脂塗料(硬化剤使用)	20kg, 4kg
パーメックN、メックス55		MEKPO 55%溶液(硬化剤)標準タイプ	5kg, 1kg
ガラスマット#380、#450、#600等		チョップドストランドマット(補強材)	30kg
日本タルクMS		パテ化用粉体	25kg



九州塗料工業株式会社

本 社／〒831-0016 福岡県大川市酒見38
TEL0944-86-5141 (代) FAX0944-87-6078
大木工場／〒830-0405 福岡県三潞郡大木町横溝124
TEL0944-33-0333 (代) FAX0944-33-0335

取扱代理店