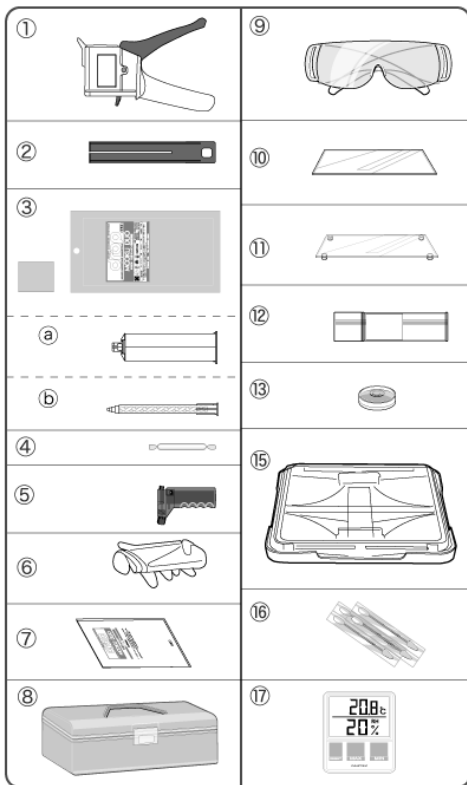


パーツリスト \* ( ) の中が数量になります。

- ①. ガン ----- (1)
- ②. 押し出し板 ----- (1)
- ③. カートリッジセット (4)  
a. カートリッジ  
b. ミキサー
- ④. リベアスティック --- (1)
- ⑤. バブルリムーバー --- (1)
- ⑥. 手袋 ----- (8)
- ⑦. 取扱説明書 ----- (1)
- ⑧. ボックス ----- (1)
- ⑨. プロテクト眼鏡 --- (1)
- ⑩. ワークプレート ---- (1)
- ⑪. 足付ワークプレート (3)
- ⑫. スプレーのり ----- (1)
- ⑬. 水準器 ----- (1)
- ⑮. クリアケース ----- (1)
- ⑯. 綿棒 ----- (4)
- ⑰. 温湿度計 ----- (1)

\*⑰の温湿度計の数値はあくまでも目安として作業して下さい。



# DROP STARTER KIT



## N5208 2液ウレタン樹脂充填剤

有限会社 夢久

### 取扱説明書

- \*保管状況によりカートリッジの品質にばらつきが出る可能性があります。よって、ご購入後出来るだけ早く(1週間以内)ご使用頂くようお願い致します。また、そのためカートリッジはご購入後2週間を返品期限とさせて頂いております。ご了承お願い致します。
- \*パーツが全て揃っているか、パーツリストと照合しご確認ください。不良・不足等が発見された場合、商品お買い上げ後7日以内にご連絡下さい。
- \*作業は必ず室温が最低でも20℃以上ある場所で行って下さい。温度が低い場合、硬化不良や硬化時間が長くなります。また湿度の低い部屋で作業することをお勧めします。
- \*必ずこの説明書をよくお読みになった上で作業して下さい。ご不明な点がございましたら、内容をお問合せ頂き、ご理解された上でお取扱下さい。

**MOOKU**  
MOOKU INDUSTRIAL DESIGN

<http://www.nexyzbb.ne.jp/~mooku/>  
E-mail : [mooku@nexyzbb.ne.jp](mailto:mooku@nexyzbb.ne.jp)

本社 有/夢久 埼玉県所沢市東新井町300-2 〒359-0034  
300-2,HIGASHIRAI-CHO TOKOROZAWA-SHI SAITAMA 359-0034 JAPAN  
OFFICE TEL 04-2998-1852 FAX04-2998-1851

この技術資料を基にこの商品をお使い頂く場合には、この製品がお客様の用途に適しているかどうかを充分ご検討の上、お客様の責任でお決め頂く様お願いします。この製品の用途やその使用条件などは管理出来る範囲外のため、この技術資料の正確さや使用結果あるいは第三者の特許抵触などについての責任は負いかねます。

この説明書に記載された仕様(2009年6月現在のもの)は予告なく変更する場合があります。

業務用

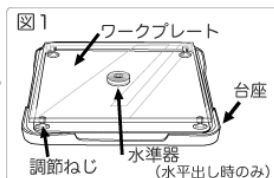
## セットアップ

### ●はじめに

1.カートリッジを20°～30° Cに放置し、材料温度が20°～30° Cとなる様になります。

▲カートリッジをドライヤーやストーブで温めると中身が飛び出す恐れがありますので行わないで下さい。また、温水中に浸漬して温めないで下さい。

2.図1を参考にクリアケースの台座の上に足のないワークプレート置き、中央に水準器を置き、水準器の泡が真ん中の赤い丸の中に入るよう台座の調節ねじで水平を出します。



3.ドロップするステッカー\* (説明1) の裏にスプレーのりを吹き付け、足の付いたワークプレートに、シワや気泡による膨らみが無いよう注意をし固定します。

注：ワークプレートは重ねて使うため、ステッカーは足の部分をさけて固定して下さい。

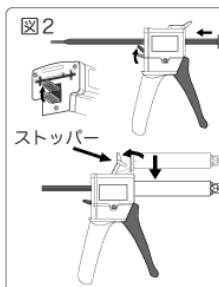
注：あらかじめ水準器を使い水平を出したクリアケースの台座にワークプレートを置いて作業して下さい。(液をのせた後などに移動すると水平が狂ってしまい表面張力が崩れ液が流れる恐れがありますので、作業と保管は同じ場所で行ってください。)

注：ゴミ除去時に揮発性のある溶剤を使用する場合は表面の結露に注意して下さい。

### ●ガンのセット

注：これ以降の作業は手袋、メガネ、マスクをして下さい。

1.ガンの後の金属レバーを上方に押し上げた状態で、図2の矢印方向に押し出し板のギザギザ面を下にして根本まで押し込みます。



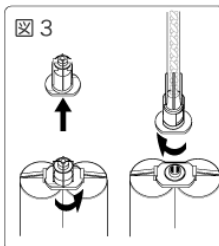
2.ガン上部のストッパーを上げ、カートリッジを上から溝に押し込み、ストッパーを”カチッ”と音がするまで押し下げ、カートリッジをセットします。

3.カートリッジの図3にあるキャップを90°まで反時計回りに回して取り外します。

注：液が流出するので、カートリッジは立てた状態で作業して下さい。

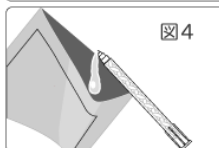
▲液に直接手で触れない様に注意して下さい。

4.取り外した箇所にもキクサーをあてがい、溝にはまるように90°時計回りに回して取り付けます。



注：キクサーはキャップを取り外してすぐに、また、使用前に装着して下さい。

5.右図4を参考に、キクサーを45°を目安に上方に向け、ガンの黒いレバーを少し握り、A液B液がキクサーの中で混ざりながら出る事を確認します。最初の気泡やゴミを除去する為、また混合不良による硬化低下を防ぐ為、ガンのレバーを2回確実に最後まで引いて最低5ml以上の液をカートリッジの入っていた袋の中に出します。



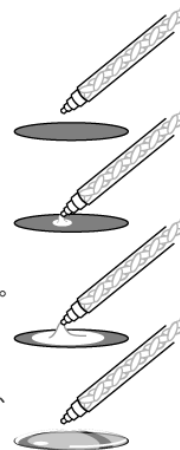
## ドロッピング

注：湿度や気温の変化でステッカーの表面に結露が発生する場合があります。このような状況でなくても、ステッカーの表面を水や揮発性のある溶剤等で拭いた場合なども、結露する可能性があります。これらの水分が硬化不良や気泡、剥離の原因になりますので、このような場合は必ずドライヤー等で軽く乾かした後、作業して下さい。

### ●ドロップ作業

ミキサーの先がステッカーの端からはみ出さない様注意してレバーを注意深く握り、液をのせます。

注：ガン各部への液の付着は、ガンの動作不良の原因となります。付着した液等は必ず即座に拭き取って下さい。



### ●脱泡作業

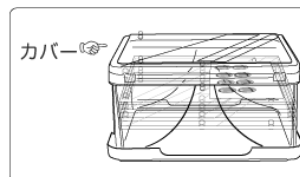
のせた液の中に気泡があった場合、バブルリムーバーを使用し気泡を除去します。下の方にある気泡はリベアスティックで表面近くに上げ、除去します。

注：直接炎があたらぬよう、ステッカーから離し動かしながらご使用下さい。また炎のあてすぎに注意して下さい。

### ●仕上げ

液がはみ出した部分は、リベアスティックや綿棒を使い修復します。完成したワークプレート上のドロップステッカーに、クリアケースのカバーを慎重にかぶせ、約24時間(20°～30° C) 放置します。

注：所定の硬化時間内は絶対に動かさない様に注意して下さい。



### ●作業終了後の注意

カートリッジに残りがある場合は、カートリッジの袋の中に液を全部出し切り、換気の良い場所に放置し硬化させた後、廃棄して下さい。

\*説明1：ドロップするステッカーは市販のカッティングシートを使って下さい。ステッカーのようなプリントしたもので可能です。その他アイロンプリント部分やレーザー、金属など色々条件が出てきますが、可能なものもあります。紙の様な液がしみ込むものには使用出来ません。その他フィルムと印刷物の密着の悪いものや空気混入の可能性があるインク材料は気泡の発生原因となります。必ずテストしてからお使い下さい。また、使うステッカーは剥離紙にカッターの切れ込みが入らない様にカッティングの際注意して下さい。疑問がある場合は弊社までお問い合わせください。

項目	数値	備考
タックフリー	20°C	5～6時間
	40°C	1～2時間
硬化時間	20°C	24時間
	40°C	10時間

注：硬化条件  
この物性値は平泉洋行の測定による代表値で、規格値ではありません。製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用下さい。