

DENTOOL

ライン引き出し用

デントール E

ツールキット

PAT.

取扱説明書

発売元

Shinyu 進勇商事株式会社

はじめに

この度は、引き出し専用「デントール」をお買い上げいただき誠にありがとうございます。
ございます。

この「デントール」は、板金業界を変革するまったく新しい商品です。

ご存知のように 近年自動車に使われる板金が、車体重量の軽量化や安全性確保の強度アップのために、ハイテンション鋼(高張力鋼板)が多様化されています。このハイテンション鋼を従来のスタッド・ワッシャ溶植機で頻繁に溶接を施したのでは、熱によって鋼板の張力が低下しハリがなくなり、補修が困難となる問題が発生しています。

この商品をお使い頂くことにより、今までパネルの交換を余儀なくされていた作業も 低温で作業が出来ますので鋼板に悪影響を与えず、引っ張りパネル板金が出来ます。

「デントール」をワッシャの代わりに使っていただくことにより、いろいろな利点生まれます。塗膜のハクリ作業がいらなくなり それによって防錆鋼板の防錆も取れない、又、溶接の焼けによる裏面の後処理が不要になります。塗装工程においてもパネル交換の場合は隣接の色を合わせなければなりません、ダメージ部の部分塗り作業になりますので、その車に合った塗り範囲を決めて最小範囲でぼかすことが出来ます。

「デントール」は、これからの自動車業界に即した補修を提案する補修システムです。

このマニュアルをよくご覧になり、安全に正しくお使い下さい。

ご覧になった後は、お使いになる方がいつでも見られるところに大切に保管して下さい。

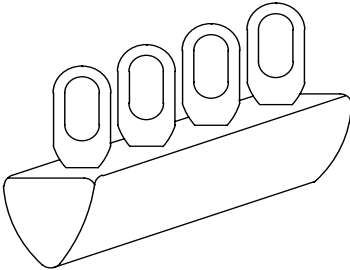
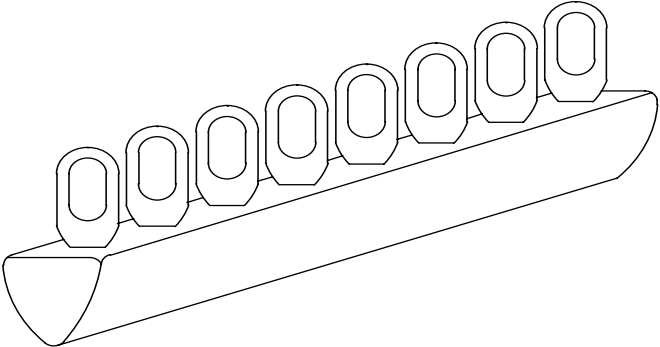
尚、「デントール」は、特許商品です。

*****安全のために*****

- 1) 「デントール」はデント部分の引き出し以外の用途に用いないでください。
- 2) 引き出す時は、廻りに人がいないことを確認し、樹脂がちぎれた反動で転倒しないよう注意してください。
- 3) 高温になるため、やけどに注意してください。
- 4) 子供の手の届かない所に保管して下さい。

1. セット内容

①引き出し用デントール

カラー	4リング	
ブラウン	10-E4 (1個)	
エロー	20-E4 (1個)	
ホワイト	30-E4 (1個)	
カラー	8リング	
ブラウン	10-E8 (1個)	
エロー	20-E8 (1個)	
ホワイト	30-E8 (1個)	

合計 6個

②デントールストレートピン	250mm	<u>1本</u>
	150mm	<u>1本</u>
③デントールプーラー		<u>1本</u>
④温度計		<u>1本</u>
⑤引き出し用デントール 取扱説明書		<u>1冊</u>

※上記商品とは別に、4サイズのブロックと、それぞれ10番20番30番があります。
 その他、備品も取り揃えております。(6ページに記載)

2. 使用方法

2-1 前処理

1) 気温の確認

「デントール」は気温が仕上がりを左右します。

気温と車の表面温度をできるだけ同じにする必要があります。

必ず工場内で作業するようにしてください。

特に気温の低い冬場と気温の高い夏場は気温と表面温度の差に注意して下さい。

2) デント周辺の塗膜面の処理

ノンシリコンタイプの「コンパウンド細目」で足付けします。

足付け後、脱脂剤「シリコンオフ」で十分に脱脂します。

3) デントールブロックの選定

気温に合わせて#10、#20、#30の3通りがあり、デントの大きさに合わせて4リング、8リングの2通りのデントールブロックを使い分けできるようにしました。

気温とダメージ部の大きさを確認してデントールブロックを選定して下さい。

0～15℃のときは#10

15～25℃のときは#20

25～35℃のときは#30の使用をめやすにして下さい。

この時、ダメージにあわせてブロックをいくつか連続して着けるか、4リング、8リングの選定をしてください。

2-2 デントールブロックの固定【重要工程】

1) 塗膜面のヒーティングとデントールブロックの溶着

へこみ周辺の塗膜面をヒーターガンで100～130℃にヒーティングします。

デントールブロックをこすりつけ、塗膜面についた樹脂が半透明になったら、

先だけ溶ける状態でデントールブロックを溶着します。

ブロックの樹脂が周辺へ少しはみ出るぐらいがベストです。

へこみ部分と平行になるようにブロックを湾曲させてつけてください。

塗膜面を熱しすぎると、デントールブロック全体が溶けてしまうので注意してください。

(注意：デントールブロックを直接ヒーティングしないでください。)

2) デントールブロックの冷却固定【重要工程】

デントールブロックが ダメージ面に 接着したら もっとも低い箇所を
しっかり押さえながら エアーガンで 冷却固定します。

最初は少しずつエアーを出して仮固定し、その後多量にエアーを出して冷却固定します。
冷却固定できたら樹脂の温度が樹脂ナンバーの温度にもどるまで約5分放置して下さい。
(デントールブロックはエアーで冷却すると ブロックの表面温度が5～10℃も
下がるのでブロック全体が一定の気温になるまで待つ必要があります。)

2-3 引き出しについて

デントールブロックの連続した穴に、付属のデントールストレートピン 250mmまたは、150mmを長さにあわせて差し込んでください。引っ張る方法として、お手持ちのタワーを利用しチェーンプラーを使い、通常のワッシャ溶接の要領で板金してください。また、スライドハンマーもご使用いただけますが、衝撃で接着面が剥離することがありますので、完璧に油膜などの異物を除去し、十分接着状況を確認して、ご使用ください。

(塗膜が剥がれる危険性があります。)

以上のことを、何度か繰り返しますと粗出しができると思います。また、途中塗膜に残ったデントール樹脂はきれいにとる必要はありません。

はずし方

デントールストレートピンを 入れたまま周辺の塗膜を温め デントールストレートピンの片方を持って引き上げてください。

2-4 仕上げ処理

1) 残った樹脂の除去と塗膜面のクリーニング

ヒーターガンで少し暖め 残った樹脂をウエスやガムテープ等で除去してください。

その後、シリコンオフで、クリーニングします。

※以上の作業で十分板金の効果が得られたとき、ハイテンション鋼対応のパテで成型してください。

※以上の作業でまだ不十分なとき、ワッシャによる溶接で引き出してください。

(デントールは、細かい作業は苦手とします。)

この作業は、やりすぎると鋼板のテンションがなくなりますので、最新の注意を払いながら、作業を行ってください。

3. 失敗しないための注意事項

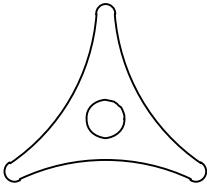
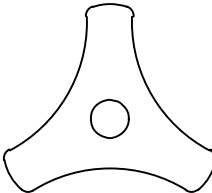
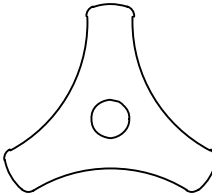
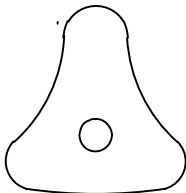
- 1) 前処理として、油膜など不純物を、丁寧に除去してください。
- 2) 塗膜面を加熱しすぎない。
塗膜面を加熱しすぎると、デントールブロックの固定に時間がかかり思ったところへ溶着できないことがあります。また、高温になると裏側の補強材がはがれたり、鋼板のテンションがなくなることがあります。
- 3) デントールブロック自体を直接温めない。
完璧な溶着は望めません。
形状を維持できなくなり、使えなくなります。
- 4) 冷却方法に注意する。
急激な冷却は、ブロック内に熱が残って十分な力が期待できません。

4. 引出しのできない部分

- 1) 鋼板の伸びている部分や鋼板が複合している固い場所は引き出せない場合があります。
例えば、「タイヤハウスのプレス部分」、「フロントピラー部分」、「ステップ部分」、「ヘミング部分」、「きついプレス部分」などです。
(補強材が有り鋼板が二重になっている部分)
- 2) 網板が伸びきっている場合
しぼり作業がどうしても必要になる場合は、なるべく熱を広範囲に広がらないように注意して行ってください。

5. オプション内容

①デントールブロック

カラー	A 厚み8mm	B 厚み12mm	C 厚み16mm	D 厚み16mm
ブラウン 10				
エロー 20				
ホワイト 30				

②デントールハンマー (A) 樹脂製 1本

(B) 木製 1本

③専用冷却エアガン

④マーカーペン (赤・白)

⑤マグネット矢印 (マーキング用)

⑥ヒーターガン

6. 安全のために

- 1) 「デントール」はデント部分の引き出し以外の用途に用いないでください。
- 2) 子供の手の届かない所に保管し、決して口に含まないでください。
- 3) 引き出すときは、廻りに人がいないことを確認し、たとえ樹脂がちぎれた反動で転倒した場合にも、ケガや火傷のしないよう後方に注意したご配慮をお願いいたします。
- 4) 高温による作業となるため、火傷には十分注意してください。

M e m o