

## F☆☆☆ 環境対応接着剤

## ダイアボンド DS86

ダイアボンドDS86は、ポリエチレンフォームやウレタンフォームなど断熱材の接着に優れたSBR系の接着剤で、折版屋根用断熱材の機械塗布ローラーコート接着に適しています。

## § 特長

- 1. ノンホルムアルデヒド仕様です。
- 2. ポリエチレンなどポリオレフィンフォームへの密着性に優れます。
- 3. 速乾性で、タックが長く、作業性に優れます。
- 4. 低粘度で、ローラーコートでの断熱材面塗布用に調整されています。
- 5. 皮膜は淡色のため、はみ出しが目立ちにくいです。

### § 用途

- 1. ポリオレフィンフォーム (ポリエチレンやポリプロピレン) 相互やポリオレフィンフォームと各種材料の接着
- 2. ウレタンフォームなど断熱材の接着
- 3. 折版屋根断熱材の接着として、鋼板とポリエチレンフォーム,無機質高充填フォーム (フネンエース,ハイエチレンスーパー)の接着
  - ◆ただし、断熱材の厚さは、5mm以下にして下さい。
- 4. その他 繊維,皮革,紙の接着
- ☆ 被着材の組み合わせによっては、接着しにくいものがありますので、試験した上でご使用下さい。

#### § 一般性状

	(1 <u>—</u> ) ,			
主 成 分		スチレンブタジエンゴム		
外   観		淡黄色		
不揮発分(%)		$23.5~\pm~1$		
粘 度 (mPa·s)	at20℃	$100 \sim 500$		
指触乾燥時間 (分)	at20℃	1 ~ 3		
粘着保持時間(分)	at20℃	50 ~ 60 [両面] 10 ~ 20 [片面]		
保証期間(月)	at $25^{\circ}\!\mathrm{C}$	12		
引 火 点(℃)		-17		
発 火 点(℃)		240		

# プガワケミカル株式会社



## § 使用方法

1. 前 処 理 被着材表面の水分やゴミ、油などを除去し、汚れのないよう清浄にします。

2. 塗布方法 ロールコーターやスプレーで被着材の両方または片方に接着剤を均一に塗布し

ます。

塗布量は、両面塗布の場合:片面当たり  $150\sim200~\mathrm{g/m^2}$  (両面で  $300\sim400~\mathrm{g/m^2}$ )

塗布して下さい。

片面塗布の場合:200~300 g/m<sup>2</sup> 塗布して下さい。

・スプレーガンの口径:  $2\sim2.5\,$  mm $\varphi$  ・エア圧:  $0.3\sim0.5\,$  MPa

3. はり合せ 両面塗布の場合は、常温にて5~30分間乾燥してからはり合せます。

片面塗布の場合は、接着剤塗布後、常温にて2~5分以内にはり合せます。

4. 加 圧 はり合せ後、充分に加圧して接着します。

#### 《折版屋根用断熱材の接着の場合》

1. 塗布方法 ローラーコートで断熱材面に塗布して下さい。

塗布量は、ポリエチレンフォーム、無機質高充填フォームに 60 g/m<sup>2</sup>以上塗布し

て下さい。

2. はり合せ  $50\sim70$   $\mathbb{C}$  で  $10\sim30$  秒加熱乾燥して、ただちにはり合せて下さい。

3. 加 圧 ピンチローラーにて充分に圧着して下さい。

#### § 接着強さ

1. はく離強さ (N/25mm)

		PU·F/TM	PE·F/鋼板	フネンエース/鋼板
	1 時間	12 *	8 *	3 *
常態	24 時間	14 *	8 *	3 *
市に	48 時間	14 *	8 *	3 *
	96 時間	14 *	8 *	3 *
熱老化	80℃・240 時間	14 *	8*	3 *
耐熱	80°C	6 <b>*</b>	5 *	2 *
耐 寒	−20°C	14 *	8*	3 *
耐水	240 時間	12 *	7 *	3 *

\*:材質破壊 PU・F:ウレタンフォーム TM:アクリル塗装鋼板

PE·F: ポリエチレンフォーム 試験方法: JIS K 6854 に準ずる

#### 2. 軟化温度

1 日 目	$75\sim80$ $^{\circ}\mathrm{C}$
3 日 目	$77\sim82^{\circ}\!\!\mathrm{C}$
10 日 目	$78\sim85^\circ\!\mathrm{C}$

試験方法: JIS K 6833 に準ずる



## § 注意事項

- ・保管中に分離することがありますので、使用前に全体が均一な層になるまで撹拌してご使用下さい。
- ・ 火気のあるところでは使用しないで下さい。
- ・ 取扱い作業場所には、局所排気装置を設けて下さい。
- ・ 取扱い作業中には、換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- ・ 取扱い中は、できるだけ皮膚にふれないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスクまたは送気 マスク、保護手袋、前掛けなどを着用して下さい。
- ・ 火災時には炭酸ガス, 泡または粉末消火器を用いて下さい。
- ・ 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけはやく医師の診察を受けて下さい。
- ・ 蒸気,ガスなどを吸い込んで、気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、医師の 診察を受けて下さい。
- 誤って飲み込んだ場合には、水で口の中をよく洗い、ただちに医師の診察を受けて下さい。
- ・ 皮膚に付着した場合は、すぐに付着物をふき取り、水と石けんでよく洗います。
- ・ 容器を密閉して、直射日光の当たらない場所で、5 ℃~35 ℃で保管して下さい。
- ・ 器具の洗浄にはトルエンをご使用下さい。
- ・ 容器からこぼれた場合には、布で拭きとって、密閉できる容器に回収して下さい。
- 空容器は、中身を使いきってから廃棄して下さい。
- ・ 接着剤を廃棄する場合、産業廃棄物の許可を受けた専門業者に委託して下さい。
- 子供の手の届かないところに保管して下さい。
- ・ 本来の用途以外には使用しないで下さい。
- ・ 消防法:第四類第一石油類 (非水溶性液体)(危険等級Ⅱ) に該当。

☆ 上記の接着性能データは、当社実験室で得られた値ですので、接着剤選定の目安としてご使用下さい。環境条件や作業条件などにより、得られる値も変化しますので、より正確な接着性能を求めたい場合は、それぞれの用途に合わせて確認試験されることをお勧めします。