

JAIA F☆☆☆☆

環境対応接着剤

ダイアボンド DH543

ダイアボンドDH543は、耐熱性に優れたポリアミド樹脂系ホットメルト形接着剤です。

§ 特長

1. ノンホルムアルデヒド仕様です。
2. 接着力が高く、初期接着性に優れます。
3. 耐熱，耐寒，耐薬品性に優れます。
4. 広範な材料に接着します。特に、金属に対して優れます。
5. 柔軟性を有し、耐衝撃性に優れます。
6. 耐可塑剤性、耐油性に優れます。

§ 用途

1. 軟質塩ビシート of 接着
2. テレビ偏向ヨーク，コイル巻線止め，回路固定など電気，精密部品の接着
3. 自動車，車両関係精密部品の接着
4. その他、木材，皮革，金属などの接着

☆ 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

主成分		ポリアミド樹脂
外観		淡黄色ペレット
熔融粘度 (mPa・s)	at200℃	9,000 ~ 19,000
軟化点 (℃)	R&B法	135 ~ 145
最適使用温度 (℃)		190 ~ 200
保証期間 (月)	at25℃	12

§ 温度と熔融粘度

190 °C	200 °C	220 °C
20,000 mPa·s	14,000 mPa·s	9,700 mPa·s

§ 接着強さ

各温度下におけるはく離強さ (N/25mm)

-20 °C	0 °C	20 °C	40 °C	60 °C
200 *	370 *	270	170	60

・被着材 軟質塩化ビニルシート相互

・記号 * : 材質破壊

§ 使用方法

1. 前処理 被着材表面の水分, 油, ゴミなどを除去し, 汚れのないよう清浄にして下さい。
2. 最適使用温度 熔融温度は接着剤の最適使用温度範囲内で使用して下さい。
温度が高すぎたり, 長時間加熱を繰り返したりすると, 熱分解し, 粘度変化, 変色, ゲル化や異臭を放つようになります。
低すぎると, 糸を引いたり, 被着材に対するぬれが悪くなり, 接着不良をおこす原因になります。
3. 塗布方法 加熱熔融させて接着することが必要ですので, 作業に適したアプリケーションナーを使用して塗布して下さい。
ホットメルト形接着剤は, 季節(温度)により影響を受けやすいので, それに応じたグレードの接着剤を選定するか, 室温の変化や被着材の温度管理(プレヒートなど)に注意して下さい。
4. 圧着・養生 接着剤塗布後, すぐにはり合わせ加圧して下さい。接着後十分に冷却するまでは, 大きな力を加えないようにして下さい。

§ 注意事項

《取扱注意事項》

- ・ 接着用以外には使用しないで下さい。
- ・ 蒸気を発散する場所には、局所排気装置を設置することをお勧めします。
- ・ 溶融機器および塗布機器を扱う場合は、手袋、長袖作業衣、保護メガネなどの火傷防止の措置をとって下さい。
- ・ 保管に当たっては、直射日光を避け、なるべく低温で保管して下さい。

《加熱溶融状態での注意事項》

- ・ 目に入った場合は、直ちに水で冷やし、医師の手当を受けて下さい。目をこすったり、無理に開けさせたりしないで下さい。
- ・ 皮膚が接触すると火傷することがありますので、その場合は直ちに水で冷やし、火傷に対する医療処置を行って下さい。
- ・ 加熱溶融時に出る蒸気は、目、鼻、のどを刺激することがありますので、異常を感じた場合は直ちに新鮮な空気のある場所へ移動して下さい。

☆ 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。