

JAIA F☆☆☆☆

環境対応接着剤**ダイアボンド DW3124**

ダイアボンドDW3124は、汎用タイプの一液形アクリル樹脂系水性粘着剤です。

§ 特長

1. 耐熱性に優れます。
2. ポリオレフィンに対する密着性が良好です。
3. 有機溶剤予防規則及び消防法危険物の規制を受けません。

§ 用途

ポリプロピレン、ポリウレタンフォーム、ポリエチレンフォーム、フェルト等、幅広い被着材に接着可能です。

§ 一般性状

主成分	アクリル樹脂
外観	乳白色
不揮発分 (%)	55.5 ± 1.5
粘度 (mPa·s) at23 °C	9,000 ~ 15,000
pH	5.5 ~ 6.5
保証期間 (月) at25 °C	6

§ 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 標準塗布量は約 150 g/m²(wet)です。
3. 乾燥・接着方法 接着剤塗布後 100~110 °Cで 2~3 分間乾燥後、貼り合わせます。
室温乾燥可能です。
乾燥は塗布皮膜が透明になる様にして下さい。
4. 養生 常温で 1 日以上養生させます。

§ 一般性能

1. 被着材 : ポリエステルフィルム 25 μm 厚 対 ステンレス板 (SUS304)

2. 加工条件 : 塗布量 約 25 μm (dry)
乾燥 100 $^{\circ}\text{C}$ \times 2 分間

3. 接着方法 及び 試験方法

(1) 粘着力

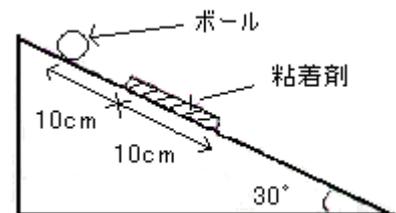
粘着加工済みポリエステルフィルムを 25 mm 幅に裁断し、ステンレス板 (SUS304) に貼り合わせ、2 kgf のゴムローラーで 5 往復して圧着し、24 時間養生後のはく離強さを測定する。

(引張り速度 : 300 mm/分、引張方向 : 180 度)

(2) 粘着性 (ボールタック・J.Dow 法)

粘着皮膜のタック力を測定する方法。

20 $^{\circ}\text{C}$ 雰囲気下で、粘着加工済みポリエステルフィルムを、右図のような傾斜角 30 度の装置に設置し、測定路の上端から 10 cm 上方の助走路より鋼球を転がし、測定範囲内で完全に停止する最大径のボールナンバーを読む。ボールは 1/32 ~ 32/32 インチの大きさの鋼球を用い、測定範囲は助走路の下端から 10 cm までの粘着面とする。



(3) 保持力

粘着加工済みポリエステルフィルムを 20 mm 幅に裁断し、ステンレス板に 20 mm \times 20 mm の接着面積で貼り合わせた後、2 kgf のゴムローラーで 5 往復して圧着し、24 時間養生する。養生後、40 $^{\circ}\text{C}$ に調節した恒温槽に投入し、静荷重 1 kgf を掛け、1 時間放置後のずれ距離を測定する。

4. 結果

粘着力	粘着性	保持力
8 N/25mm	9	0.2 mm

§ 注意事項

- ・使用前に全体が均一になるまで攪拌してご使用下さい。
- ・取扱い作業中には、換気をよくして下さい。
- ・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。
- ・誤って飲み込んだ場合には、水で口の中を注ぎ、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って下さい。
- ・器具の洗浄は、使用后直ちに行って下さい。乾燥皮膜は、酢酸エチル、MEKなどで洗浄して下さい。
- ・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。
- ・容器からこぼれた場合には、砂などを散布したのち処理下さい。
- ・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。
- ・水性の為、被着材及び施工法によっては錆が発生する可能性がありますので、十分な確認試験をお願いします。