

ダイアボンド No. 2351

ダイアボンド No. 2351 は、可とう性を有した 2 液形常温硬化性エポキシ樹脂系接着剤で、ダイアボンド No. 2350 の高粘度、ダレ防止タイプです。

§ 特長

1. 常温硬化性で耐熱，耐水，耐寒性に優れます。
2. 金属，ガラス，陶磁器など広範な材料の接着に優れます。
3. 皮膜には可とう性があり、割合柔軟な材料にも接着し、安定した接着力を示します。
4. 高粘度でダレが少ないため、多孔質材料や充てん接着の必要な部材の接着に好適です。

§ 用途

1. 無機質材料と硬質ゴムの接着
2. 金属，ガラス，木材などの接着

☆ 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 剤	硬化剤
主 成 分	エポキシ樹脂	ポリチオール
外 観	乳白色	乳桃色 *1
不 揮 発 分 (%)	100	100
粘 度 (mPa·s) at20℃	60 万 ~ 120 万	ペースト状
混 合 比	100 対 100	
可 使 時 間 (分)	45	
硬 化 時 間 (時間) at20℃	18	
保 証 期 間 (月) at25℃	12	

\*1 硬化剤の外観は、経時後、変色する場合があります。

§ 使用方法

1. 前 処 理 被着材表面の水分やゴミなどを除去し、汚れのないよう清浄にします。
2. 接着剤の調整 主剤：硬化剤を 100：100 の割合で、均一になるまで十分に混合します。
3. 塗 布 方 法 被着材に接着剤をヘラなどで塗布します。
4. 圧 着 接着剤塗布後、ただちにはり合せて加圧し、硬化するまで加圧養生します。

§ 温度と可使用時間・硬化時間の関係

温度	可使用時間 (50g混合)	硬化時間
5 °C	100 分	48 時間
15 °C	60 分	24 時間
20 °C	45 分	18 時間
35 °C	30 分	12 時間

§ 接着性能

1. 常態接着強さ(硬化条件による接着強度)

(MPa)

硬化条件		鋼板／鋼板	アルミ／アルミ	合板／合板
10 °C	24 時間	7	7	6
	48 時間	9	9	7 *
	96 時間	12	12	7 *
20 °C	24 時間	11	11	7 *
	96 時間	13	13	7 *
70 °C	1 時間	13	13	7 *
120 °C	1 時間	14	14	7 *

\* : 材質表層破壊

測定方法 : 引張りせん断強さ試験 (JIS K 6850 に準ずる)

2. 耐熱, 耐寒接着強さ

(MPa)

測定温度	鋼板／鋼板	コンクリート／コンクリート
-20 °C	14	7 *
0 °C	13	7 *
60 °C	7	6 *
80 °C	3	3

\* : 材質破断

測定方法 : 耐熱, 耐寒引張りせん断強さ試験 (JIS K 6850 に準ずる)

硬化条件 : 20°C × 48 時間

3. 耐水, 耐油性

(MPa)

浸漬時間	48 時間	120 時間
水道水	12	11
油 (潤滑油 No.3)	12	12

測定方法 : 浸液引張りせん断強さ試験 (JIS K 6850 に準ずる)

被着材 : 鋼板対鋼板

硬化条件 : 20°C × 48 時間

4. 耐熱老化性

(MPa)

老化時間	48 時間	96 時間	168 時間
70 °C	14	14	14
100 °C	13	13	13
120 °C	11	11	10

測定方法：熱老化引張りせん断強さ試験 (JIS K 6850 に準ずる)

被着材：鋼板／鋼板

硬化条件：20°C×48 時間

5. 引張り強さ

(MPa)

	アルミ／アルミ	鋼板／鋼板
常 態	18	21
耐 熱 80°C	4	4
耐熱老化 70°C・96時間	19	19
耐 水 48時間	18	21

測定方法：JIS K 6849 に準ずる

硬化条件：20°C×48 時間

6. 割裂強さ

(N/cm)

	アルミ／アルミ	鋼板／鋼板
常 態	950	970
耐 熱 80°C	360	450
耐熱老化 70°C・96 時間	950	1000
耐 水 48 時間	830	850

測定方法：JIS K 6853 に準ずる

硬化条件：20°C×48 時間

7. 軟化温度

1 日目	2 日目	4 日目
200 °C 以上	200 °C 以上	200 °C 以上

測定方法：JIS K 6833 に準ずる

被着材：鋼板／鋼板

硬化条件：20°C×48 時間

## § 注意事項

- ・ 使用可能時間は、気温や混合量によって異なります。混合量は、可使時間内に使い終える量にして下さい。
- ・ 火気のあるところでは使用しないで下さい。
- ・ 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。
- ・ 使用器具の洗浄には、メチルエチルケトンやトルエンをご使用下さい。
- ・ 作業中は、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、出来るだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスクまたは送気マスを付け、さらに頭巾、保護眼鏡、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋を着用して下さい。
- ・ 容器から出し入れする時は、こぼれないようにして下さい。容器からこぼれた場合には、布でふき取り、密閉できる容器に回収して下さい。
- ・ 取扱い後は、手洗いおよびうがいを充分に行って下さい。
- ・ 作業着などに付着した場合には、その汚れを良く落として下さい。
- ・ 皮膚に付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときには、医師の診断を受けて下さい。
- ・ 蒸気、ガス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、必要に応じて医師の診断を受けて下さい。
- ・ 誤って飲み込んだ場合には、出来るだけ早く医師の診断を受けて下さい。
- ・ 子供の手の届かない所に保管して下さい。
- ・ 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は、産業廃棄物の許可を受けた専門業者に委託して下さい。
- ・ 指定された以外の材料と混合しないで下さい。
- ・ 本来の用途以外には使用しないで下さい。

☆ 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。