

ダイアボンド **No. 830**
 No. 840

ダイアボンドNo.830, No.840は、天然ゴムを主成分とした製靴用接着剤で作業性が良く、製甲、ヒール巻き、その他まとめ用として最適です。No.840は、ロングタックタイプです。

§ 一般性状

	No.830	No.840
主成分	天然ゴム	天然ゴム
外観	黄褐色	黄褐色
不揮発分 (%)	19 ± 2	20 ± 2
粘度 (mPa·s) at20°C	10,000 ~ 50,000	10,000 ~ 50,000
指触乾燥時間 (分) at20°C	1 ~ 3	1 ~ 3
粘着保持時間 (時間) at20°C	12 ~ 24	24 ~ 48
保証期間 (月) at25°C	12	12
引火点 (°C)	-17	-17
発火点 (°C)	240	240

§ 接着性能

1. 試験方法

- 常態試験 接着後、一定時間放置し、はく離強さを測定します。
- 耐熱試験 接着後、室温に 48 時間放置してから 80 °C の恒温槽に 20 分間投入し、その温度下ではく離強さを測定します。
- 熱老化試験 接着後、室温に 48 時間放置してから、70 °C のギャー式老化試験機に投入します。96 時間後に取り出し、室温に冷却してからはく離強さを測定します。
- 耐水試験 接着後、室温に 96 時間放置し、20±1 °C に調節された水中に 48 時間浸せきした後、取り出し乾いた布で付着した水を拭き取り、はく離強度測定します。

引張り速度 50 mm/分

引張り方向 180度

両面刷毛塗布 (塗布量 : 各面250~300 g/m²)

オープンタイム20分後ハンドローラーで圧着

2. 接着強さ

No.830

N/25mm

		SBR/甲革	天然クレープ/甲革
初期	直後	21 A**	35 A*C*
	1時間	24 A**	37 A*C*
常態	24時間	29 A**	63 A*C*
	48時間	31 A**	83 A*C*
	96時間	32 A**	83 A*C*
熱老化	70℃・96時間	24 A**	38 XX
耐熱	80℃	9 A**	16 XX
耐水	48時間	24 L	55 L

No.840

N/25mm

		SBR/甲革	天然クレープ/甲革
初期	直後	15 A**	21 A**
	1時間	20 A**	30 A**
常態	24時間	24 A**	49 A**
	48時間	25 A**	60 A*C*
	96時間	26 A**	64 A*C*
熱老化	70℃・96時間	19 A**	38 XX
耐熱	80℃	7 A**	12 A**
耐水	48時間	20 L	57 LC*

A** : 接着剤凝集破壊

L : 甲革面はく離

A* : 一部接着剤凝集破壊

XX : 天然クレープ破壊

C* : 天然クレープ面一部破壊

§ 注意事項

- ・ 甲材や底材などの材料の中には、変色などの汚染を生じる場合が希にありますので、予めご確認下さい。
- ・ 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攪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って下さい。
- ・ 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。
- ・ 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。