

ダイアボンド DA851C

ダイアボンドDA851Cは、軟質塩化ビニルシートの接着およびプライマーとして開発しましたポリエステル系接着剤です。

§ 特長

1. 可塑剤の移行が少なく、耐油性に優れるため、軟質塩化ビニルシートの接着およびプライマーとして有効です。
2. 皮膜は透明性を有し、淡色製品の接着に好適です。
3. 常温硬化形で耐熱，耐寒，耐温水，初期接着性に優れます。
4. 硬化剤の併用により耐熱性・接着性がさらに向上します。

§ 用途

1. 軟質ビニル製品の接着およびプライマー
 2. 油を含むゴム製品の接着およびプライマー
 3. その他 断熱材，繊維，皮革，木材，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

主 成 分		ポリエステル
外 観		淡黄色
不 揮 発 分 (%)		30 ± 2
粘 度 (mPa·s)	at20°C	100 ~ 400
指触乾燥時間 (分)	at20°C	2 ~ 4
粘着保持時間 (分)	at20°C	10
保 証 期 間 (月)	at25°C	12
引 火 点 (°C)		-5
発 火 点 (°C)		480

* 硬化剤併用の場合は、ダイアボンドHL又は、ハードリオンREをご使用下さい。

硬化剤の混合比 (重量比)	100 : 10 [HL] , 100 : 5 [RE]
可 使 時 間 (時間) at20℃	8
硬 化 時 間 (時間) at20℃	24

§ 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. 計量・混合 主剤：硬化剤を所定の混合比で十分に混合します。
3. 塗布方法 刷毛やローラーなどで被着材の片方または両方に接着剤を均一に塗布します。
塗布量は、片面当たり 150～200 g/m² (両面で 300～400 g/m²) 塗布します。
プライマーとして使用する場合の塗布量は、軟質塩化ビニルシート面に約 50 g/m² 塗布します。
4. はり合せ 常温にて 3～8 分間乾燥してからはり合せます。
プライマーとして使用する場合は、塗布後 10 分間以上乾燥させて下さい。
5. 加圧 はり合せ後、充分に加圧して接着します。

§ 接着性能

はく離接着強さ (N/25mm)

		PET/PET	PET/銅板	S・PVC/銅板
常 態	24 時間	15	20	25
	48 時間	18	26	28
	96 時間	18	36	32
熱老化	70℃×96 時間	16	32	85 *

* : 材質破壊 PET : ポリエステルフィルム S・PVC : 軟質塩化ビニルシート

試験方法 : JIS K 6854 に準ずる

§ 注意事項

- ・ 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やメチルエチルケトンをご使用下さい。
- ・ 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。