

ダイアボンド DU251NT

ダイアボンドDU251NTは、ABSシート、軟質塩化ビニルシートとポリエステルトリコットやウレタンフォームとABS、皮革などの接着に優れた2液形ポリウレタン系接着剤です。

§ 特長

1. 被着体によっては片面塗布でもはり合せ可能です。
2. 耐油，耐熱，耐水，耐候，耐薬品性に優れます。
3. 乾燥皮膜は柔らかく、風合をそこないません。

§ 用途

自動車内装材の接着やウレタンフォーム雑貨類の接着

1. ウレタンフォームとハードボード，ABS，皮革などの接着
2. 軟質塩ビとハードボード，ABS，トリコットなどの接着
3. ウレタンフォーム相互，ウレタンフォームと布などの接着

☆ 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	ポリウレタン
外 観	淡黄色半透明
不 揮 発 分 (%)	32.5 ± 2
粘 度 (mPa·s) at20℃	500 ~ 1,500
保 証 期 間 (月) at25℃	12
硬化剤の混合比 [ダイアボンドHL]	100 : 10
可 使 時 間 (時間) at20℃	6~8
引 火 点 (℃)	-4
発 火 点 (℃)	427

§ 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. 接着剤の調整 主剤：硬化剤 [ダイアボンドHL] を 100 : 10 の割合で十分に混合します。
3. 塗布方法 ロールコーター、刷毛、ブラシなどで被着材に接着剤を均一に塗布します。
塗布量は、80~200 g/m² 塗布して下さい。
4. はり合せ 70 °C で 1~3 分間、または室温で 5~10 分乾燥後、被着材をはり合せます。
5. 加圧 機械プレス、または掌圧で十分に加圧します。

§ 軟化温度

硬化剤	なし	HL (10部)
1 日目	38 °C	110 °C
3 日目	38 °C	125 °C

試験方法：JIS K 6833 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 °C ~ 35 °C で保管して下さい。
低温下では結晶化しますので注意して下さい。結晶化した場合は、容器を密栓して、温浴などにより加温しますと元に戻りますので、加温融解後、均一な層になるまで十分に攪拌してからご使用下さい。
- ・ 器具の洗浄には酢酸エチル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。
- ・ 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。
- ・ 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。