

ダイアボンド DS119

ダイアボンドDS119は、不織布などの金型仮止め用やウレタンフォーム、ポリエチレンフォームなど断熱材の接着に優れた接着剤です。

§ 特長

1. ポリエチレンなどポリオレフィンフォームへの密着性に優れます。
2. 速乾性で、タックが長く、作業性に優れます。
3. 皮膜は淡色のため、はみ出しが目立ちにくいです。

§ 用途

1. ポリオレフィンフォーム（ポリエチレンやポリプロピレン）相互やポリオレフィンフォームと各種材料の接着
 2. ウレタンフォームなど断熱材の接着
 3. 不織布や寒冷紗の金型への仮止め接着
 4. その他 繊維、皮革、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	スチレンブタジエンゴム
外観	淡黄色半透明
不揮発分 (%)	23 ± 1.5
粘度 (mPa·s) at20°C	150 ~ 500
指触乾燥時間 (分) at20°C	1 ~ 3
粘着保持時間 (分) at20°C	50 ~ 60 [両面] 10 ~ 20 [片面] 鋼板対ポリエチレンフォーム
保証期間 (月) at25°C	12
引火点 (°C)	-17
発火点 (°C)	240

§ 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 スプレーやロールコーターで被着材の両方または片方に接着剤を均一に塗布します。
塗布量は、両面塗布の場合：片面当たり 150～200 g/m² (両面で 300～400 g/m²)
塗布して下さい。
片面塗布の場合：200～300 g/m² 塗布して下さい。
・スプレーガンの口径：2～2.5 mm φ ・エア圧：0.3～0.5 MPa
3. はり合せ 両面塗布の場合は、常温にて 5～20 分間乾燥してからはり合せます。
片面塗布の場合は、接着剤塗布後、常温にて 2～5 分以内にはり合せます。
4. 加 圧 はり合せ後、充分に加圧して接着します。

§ 接着強さ

1. はく離強さ (N/25mm)

		PU・F/TM	PE・F/鋼板	グラスウール/鋼板
常 態	1 時間	12 *	8 *	6 *
	24 時間	14 *	8 *	6 *
	48 時間	14 *	8 *	6 *
	96 時間	14 *	8 *	6 *
熱老化	70℃・96 時間	14 *	8 *	6 *
耐 熱	80℃	6 *	5 *	4 *
耐 寒	-20℃	14 *	8 *	6 *
耐 水	48 時間	12 *	7 *	5 *

*：材質破壊

PU・F：ウレタンフォーム

TM：アクリル塗装鋼板

PE・F：ポリエチレンフォーム

試験方法：JIS K 6854 に準ずる

2. 軟化温度

1 日 目	70 ～ 80 °C
3 日 目	70 ～ 80 °C
10 日 目	75 ～ 85 °C

試験方法 JIS K 6833 に準ずる

§ 注意事項

- ・ 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、口に水を注ぎ、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。