

ダイアボンド DS223

ダイアボンドDS223は、ポリプロピレンやポリエチレン等のポリオレフィン材の接着に優れた、変性SBR系の接着剤です。

§ 特長

1. 可塑剤を使用していません。
 2. プライマーなしでオレフィン材料に接着できます。
 3. 皮膜は透明性を有しており、接着剤はみ出し部の汚れが目立ちません。淡色製品の接着に好適です。
 4. 皮膜のタックが残りません。
- *軟質塩化ビニル、シリコーン樹脂、フッ素樹脂には接着しません。

§ 用途

1. ポリプロピレンの接着
 2. ポリエチレンの接着
 3. ポリオレフィン材と各種断熱材の接着
 4. その他 繊維、皮革、木材、プラスチックの接着
- ☆ 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 (%)	43 ± 2
粘 度 (mPa·s) at20°C	1,500 ~ 3,500
指触乾燥時間 (分) at20°C	2 ~ 4
粘着保持時間 (分) at20°C	30 ~ 40
保 証 期 間 (月) at25°C	12
引 火 点 (°C)	-17
発 火 点 (°C)	260

§ 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 刷毛などで被着材の両方に接着剤を均一に塗布します。
塗布量は、片面当たり 100~200 g/m² (両面で 200~400 g/m²) 塗布して下さい。
3. はり合せ 常温にて 10~20 分間乾燥してからはり合せます。
4. 加 圧 はり合せ後、充分に加圧して接着します。

§ 接着性能

1. 接着強さ

はく離強さ (N/25mm)

		PP/綿帆布	PE/綿帆布
常 態	24 時間	25 P	25 P
	48 時間	34 P	31 p
	96 時間	44 P	42 P
熱老化		48 P	44 P
耐 水 72 時間		47 P	42 P

各温度下におけるはく離強さ (N/25mm)

被着材 \ 温度(°C)	-20	-10	0	23	60	80
	PP/綿帆布	18P	22P	24P	44P	52A*
PE/綿帆布	9P	18P	25P	42P	50A*	9.3A*

A* : 接着剤の凝集破壊

PP : ポリプロピレン板

PE : ポリエチレン板

P : オレフィン板面からはく離

試験方法 : JIS K 6854 に準ずる

(注)0°C以下では、スリップ&スティックを呈します

引張方向 180 度方向

引張速度 50 mm/分

2. 軟化温度

1 日 目	70 °C
3 日 目	72 °C
5 日 目	74 °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、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。
- ・ 器具の洗浄にはシクロヘキサンや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。