

大臣認定 F☆☆☆☆

環境対応接着剤

ダイアボンド DN353SP

ダイアボンドDN353SPは、軟質ビニルフィルムの接着にすぐれた、汚染性の少ないニトリルゴム系接着剤で、ダイアボンドDN353Bのスプレータイプです。

§ 特長

1. ノンホルムアルデヒド仕様です。
2. トルエン，キシレンを使用していません。
3. 乾燥が速く、作業性に優れます。
4. 初期接着性，耐水性，耐老化性に優れます。
5. 耐可塑剤移行が良好です。

§ 用途

1. 自動車，車両，船舶などの内装材の接着
特に軟質ビニルフィルム対金属の接着に優れます。
2. その他 木材，繊維，石材，ゴム，皮革の接着

☆ 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		ニトリルゴム
外観		淡褐色
不揮発分 (%)		23.0 ± 1.5
粘度 (mPa·s)	at20°C	200 ~ 400
指触乾燥時間 (分)	at20°C	1 ~ 3
粘着保持時間 (分)	at20°C	10 ~ 20
保証期間 (月)	at25°C	6
引火点 (°C)		-5
発火点 (°C)		516

§ 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，片面当り 150~200 g/m² (両面で 300~400 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 常温にて 2~5 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。

§ 接着強さ

1. 接着強さ

はく離強さ (N/25mm)

		鋼板／綿帆布	アクリル塗装鋼板／ 軟質塩ビシート	軟質塩ビシート／ ハードボード
常 態	24 時間	35	30	28 *
	96 時間	45	40	12 *
熱老化	70℃・96 時間	80	35	28 *
耐 熱	80℃	25	12	6
耐 水	48 時間	10	40	22 *

*：材質破壊

試験方法：JIS K 6854 に準ずる

2. 軟化温度

1 日目	80 °C
3 日目	90 °C
熱老化	110 °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、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。