

ダイアボンド No.1613

ダイアボンドNo.1613は、自動車・車両用内装材や建材の接着など耐熱性に優れたスプレー形クロロプレングム系接着剤です。

§ 特長

1. 速乾性で、スプレー性に優れ、しかも高不揮発分のため、刷毛塗りも可能で、作業性に優れます。
2. 接着力が高く、耐熱性、初期接着性に優れます。
3. 耐水、耐老化、耐熱性に優れます。

§ 用途

1. 車両や自動車の内装材 ビニルレザーの接着
 2. 建材用 各種パネルの接着
 3. その他 断熱材、繊維、木材、金属、ゴム、ガラス、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	クロロプレングム
外 観	黄褐色
不 揮 発 分 (%)	29 ± 1.5
粘 度 (mPa·s) at20℃	150 ~ 350
指触乾燥時間 (分) at20℃	1 ~ 3
粘着保持時間 (分) at20℃	5 ~ 10
保 証 期 間 (月) at25℃	6
引 火 点 (℃)	-17
発 火 点 (℃)	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 150~250 g/m² (両面で 300~500 g/m²) 塗布して下さい。
・スプレーガンの口径：2~2.5 mmφ ・エア圧：0.3~0.5 MPa
3. はり合せ 常温にて 3~7 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. はく離強さ (N/25mm)

		TM/ビニルレザー	Al/合板	HB/ビニルレザー
常 態	1 時間	27	35	12
	24 時間	34	42	20 *
	48 時間	36	44	20 *
	96 時間	37	46	20 *
熱老化	70℃・96 時間	30	40	18 *
耐 熱	80℃	22	28	14
耐 寒	-20℃	38	40	22 *
耐 水	48 時間	38	42	14 *

*：材質破壊 TM：アクリル塗装鋼板 Al：アルミニウム板 HB：ハードボード

試験方法：JIS K 6854 に準ずる

2. 軟化温度

1 日 目	200 ℃ 以上
3 日 目	200 ℃ 以上
5 日 目	200 ℃ 以上

被着材：鋼板/天然ゴム/鋼板

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。