

ダイアボンド No.1630K

ダイアボンドNo.1630Kは、クロロプレングム系の接着剤で、特に加硫ゴム対塗装鋼板の接着に優れた接着力を発揮します。

§ 特長

1. 広範な材料に接着します、特にゴム対金属の接着に優れます。
2. 接着力が高く、初期接着性に優れます。
3. 耐水、耐老化、耐熱性に優れます。
4. 皮膜が、割合柔軟で、タックもあり、作業性に優れます。

§ 用途

1. 自動車の戸当ゴム対塗装鋼板や各種内装材
2. 車両、船舶、産業機械の金属対ゴムの接着
3. その他 木材、金属、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	クロロプレングム
外 観	黄褐色
不 揮 発 分 (%)	34.0 ± 1.5
粘 度 (mPa·s) at20°C	4,000 ~ 10,000
指触乾燥時間 (分) at20°C	2 ~ 4
粘着保持時間 (分) at20°C	15 ~ 25
保 証 期 間 (月) at25°C	8
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 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、片面当り 150~250 g/m² (両面で 300~500 g/m²) 塗布して下さい。
3. はり合せ 常温にて 5~15 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)		せん断強さ (MPa)	
		鋼板/NR	鋼板/Can	鋼板/合板	鋼板/AC
常 態	1 時間	18	20	0.7	0.4
	24 時間	48	56	1.4	0.8
	48 時間	63	69	1.8	1.1
	96 時間	67	80	2.2	1.4
熱老化	70℃・96 時間	64	96	3.8	1.7
耐 熱	80℃	24	40	0.5	0.4
耐 寒	-20℃	69	92	3.5	2.1
耐 水	48 時間	65	72	0.9	0.7

NR : 加硫天然ゴム Can : 綿帆布 AC : アクリル板

試験方法 JIS K 6854 , K 6850 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。