

ダイアボンド DC6410Y

ダイアボンドDC6410Yは、オレフィン系プラスチック「ポリプロピレン」に接着性が良好なクロロプレングム系スプレー形接着剤です。

§ 特長

1. オレフィン系プラスチック「ポリプロピレン」に対してプライマーなしで、良好な接着性を示します。
2. 耐熱，耐水，耐老化性に優れます。

§ 用途

1. 自動車内装部品ドアトリムキック部対カーペット，ドアポケット部対カーペットなどドアトリム真空成形接着以外の各種部位の接着
 2. その他、一般工業用のポリプロピレン部材の各種接着
- ☆ 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	緑色
不 揮 発 分 (%)	20.0 ± 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	10 ~ 20
保 証 期 間 (月) at25°C	6
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 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：2.0～2.5mm φ エア圧：0.3～0.5 MPa
3. はり合せ 常温にて 10～15 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

はく離接着強さ

N/25mm

		ポリプロピレン／カーペット	ポリプロピレン／ウレタンフォーム
常 態	24 時間	55	8 *
	48 時間	59	8 *
熱老化	70°C×96 時間	74	6 *
耐 熱	80°C	34	5 *

*：ウレタンフォーム破壊

試験方法：JIS K 6854 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。