

ダイアボンド DE1106A

ダイアボンドDE1106Aは、各種金属やプラスチック等、多くの被着材に適した、2液形常温硬化性エポキシ樹脂系接着剤です。

☆ 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 剤	硬化剤
主 成 分	エポキシ樹脂	ポリアミドアミン
外 観	灰白色	黄白色
不 揮 発 分 (%)	100	100
粘 度 (mPa·s) at20℃	50,000 ~ 200,000	50,000 ~ 150,000
混 合 比 (重量)	100 対 100	
可 使 時 間 (分) at20℃	45 [100g 混合]	
硬 化 時 間 (時間) at20℃	24	
保 証 期 間 (月) at25℃	12	

§ 使用方法

1. 前処理 必要に応じて被着材表面のサンディング処理を行い、水分、油その他の汚れを取り除き、清浄して下さい。
2. 計量・混合 主剤と硬化剤は、重量比100対100の割合で正確に計量し、十分に攪拌混合して下さい。
3. 塗 布 ヘラ又は刷毛で接着面全体に均一塗布して下さい。
4. 貼り合わせ 直ちに貼り合わせて圧縮して下さい。養生時の環境温度は10℃以上を保つようにして下さい。低温下で養生しますと、硬化後に十分な性能を発揮しない恐れがあります。

§ 引張せん断接着強さ (JIS K 6850 準拠、引張速度：50mm/分)

被着材	接着強さ (MP a)	破壊状態
鋼板 (SPCC-SD)	2 1	c f
鋼板 (SPCC-SD) 油面	1 0	c f
ステンレス板 (SUS304)	2 2	c f
アルミ合金板 (A5052P)	1 6	c f
ボンデ鋼板	1 7	c f
ガラス板	1 5	m f
ペントイト処理鋼板	1 7	c f
ガルバニウム鋼板	1 7	c f
ラワン板	5	m f
硬質塩ビ板	8	m f
ABS 板	6	m f
FRP 板 (ポリエステル SMC)	1 0	m f

(破壊状態) c f : 接着剤の凝集破壊、m f : 被着材の材料破壊

§ 注意事項

- ・使用可能時間は、気温や混合量によって異なります。混合量は、可使時間内に使い終える量にして下さい。
- ・火気のあるところでは使用しないで下さい。
- ・接着剤のはみ出し部は、硬化させる前に取り除いて下さい。
- ・容器を密閉して、直射日光の当たらない、5℃～35℃の冷暗所で保管して下さい。
- ・使用器具の洗浄には、アセトンやMEKをご使用下さい。
- ・作業中は、換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- ・取り扱い中は、出来るだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じてマスクを着用して下さい。
- ・容器から出し入れする時は、こぼれないようにして下さい。容器からこぼれた場合には、布でふき取り、密閉できる容器に回収して下さい。
- ・取り扱い後は、手洗い及びうがいを充分に行ってください。
- ・作業着などに付着した場合には、その汚れを良く落として下さい。
- ・皮膚に付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときには、医師の診断を受けて下さい。
- ・蒸気、ガス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、必要に応じて医師の診断を受けて下さい。

- ・誤って飲み込んだ場合には、出来るだけ早く医師の診断を受けて下さい。
- ・子供の手の届かない所に保管して下さい。
- ・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は、産業廃棄物の許可を受けた専門業者に委託して下さい。
- ・指定された以外の材料と混合しないで下さい。
- ・ご使用前に、必ずSDS（安全データシート）をご確認して下さい。
- ・本来の用途以外には使用しないで下さい。

☆ 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。