

JAlA F☆☆☆☆

環境対応接着剤

ダイアボンド DE395C

ダイアボンドDE395Cは、人工大理石用に開発されたダレ防止タイプの2液性常温硬化形エポキシ樹脂系接着剤です。

§ 特長

1. ノンホルムアルデヒド仕様です。
2. せん断強さとはく離強さを兼ね備え、バランスがとれた接着剤です。
3. FRPのほか、金属、陶磁器など広範な材料の接着に優れます。

§ 用途

1. 人工大理石の接着
2. FRP製品の組立
3. その他 金属、ガラス、陶磁器、石材、木材、スレートの接着

☆ 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 剤	硬化剤
主 成 分	エポキシ樹脂	ポリアミド樹脂
外 観	白色	黄白色
不 揮 発 分 (%)	97 ± 2	97 ± 2
粘 度 (mPa·s) at20°C	200 万以上	10 万 ~ 30 万
保 証 期 間 (月) at25°C	12	12
混 合 比 (重量)	100 対 100	
可 使 時 間 (分) at20°C	60 [100g 混合]	
硬 化 時 間 (時間) at20°C	15	

§ 使用方法

1. 前 処 理 被着材表面の水分、油その他の汚れを取り除き、清浄にします。
2. 計量・混合 事前に主剤と硬化剤各々をよく攪拌して下さい。
主剤と硬化剤は、100 対 100（重量比）の割合で計量し、十分に攪拌混合して下さい。
3. 塗 布 混合後の接着剤を可使時間以内にヘラやクシゴテなどで塗布します。
塗布量 : 500~800 g/m²
* 塗布量は、均一に塗布された場合の理論量ですので実際には安全をみて多目に塗布して下さい。
4. 貼り合わせ 直ちに貼り合わせます。
5. 加圧・養生 圧縮します。硬化するまで加圧養生して下さい。

§ 温度と可使時間・硬化時間の関係

温度	可使時間 [100g 混合]	硬化時間
10 °C	120 分	30 時間
15 °C	90 分	23 時間
20 °C	60 分	15 時間
25 °C	40 分	12 時間
30 °C	30 分	8 時間
60 °C	—	90 分
80 °C	—	40 分
100 °C	—	20 分

§ 接着性能

1. 引張り接着強さ

MPa

常態		耐 熱	耐 寒	耐温水	熱老化
24 時間	96 時間	80°C	-20°C	80°C×168 時間	70°C×168 時間
2.0	2.8	1.1	1.3	2.4	3.2

被着材：人工大理石対ステンレス板

試験方法：JIS K 6849 に準ずる

2. T 形はく離強さ

N/25mm

	常態(96 時間)	耐熱(80°C)	熱老化(70°C×168 時間)
アルキッド塗装鋼板	40	29	43
アルミニウム板	35	28	41

試験方法：JIS K 6854-3 に準ずる

§ 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。
- ・ 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。
- ・ 使用器具の洗浄には、トルエンをご使用下さい。
- ・ 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、必要に応じて有機ガス用防毒マスクまたは送気マスクを付け、さらに頭巾、保護眼鏡、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋を着用して下さい。
- ・ 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、手洗いおよ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。
- ・ 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。