

ダイアボンド DE411 シロ

ダイアボンドDE411シロは、耐熱性が要求される個所に使用する2液性常温硬化形エポキシ樹脂系接着剤で、ダイアボンドDE411の白色タイプです。

§ 特長

1. 常温硬化形で耐熱性に優れます。
2. ダレ防止タイプです。

§ 用途

1. 金属，セラミックの接着
2. FRP 製品の組立

☆ 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	100
粘 度 (mPa·s) at20°C	パテ状	10万 ~ 50万
保 証 期 間 (月) at25°C	12	12
混 合 比 (重量)	100 対 50	
可 使 時 間 (分) at20°C	40 [100g 混合]	
硬 化 時 間 (時間) at20°C	15	

§ 温度と可使用時間・硬化時間の関係

温度	可使用時間 [100g 混合]	硬化時間
10 °C	80 分	25 時間
15 °C	60 分	20 時間
20 °C	40 分	15 時間
30 °C	20 分	10 時間
60 °C	—	30 分
80 °C	—	20 分
100 °C	—	10 分

§ 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 50 (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用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、硬化するまで加圧養生します。

§ 接着性能

1. 引張りせん断接着強さ

(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
29	31	20	31	29	31

被着材：鋼板対鋼板

試験方法：JIS K 6850 に準ずる

2. 耐熱性 (引張りせん断接着強さ)

(MPa)

80 °C	100 °C	150 °C	200 °C
20	15	6	3

被着材：鋼板対鋼板

試験方法：JIS K 6850 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。接着剤が硬化する前に洗浄して下さい。
- ・ 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。