

ダイアボンド DE1319L

ダイアボンドDE1319Lは、せん断強さとはく離強さを兼ね備えた1液形エポキシ樹脂系接着剤で強い接着力を必要とする箇所に適しています。

§ 特長

1. 優れた接着性
2. 優れた耐衝撃性

§ 用途

1. 金属相互の接着
2. 電子部品の接着（ヨーク/マグネット，マグネット相互）

☆ 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	エポキシ樹脂	
外観	黄白色	
不揮発分 (%)	100	
粘度 (mPa·s) at20℃	60,000 ~ 120,000	
ゲルタイム	120℃ : 6分30秒	130℃ : 4分
	140℃ : 2分30秒	150℃ : 1分30秒
保証期間 (月)	6 (5℃冷蔵保存)	
	4 (10℃冷蔵保存)	

§ 使用方法

1. 前処理 被着材表面の水分やゴミなどを除去し、汚れのないよう清浄にします。  
油脂分：脱脂 錆：サンディング
2. 塗布方法 オートマチックディスペンサー，オイラー，ヘラ，その他
3. 加熱装置 恒温槽
4. 硬化条件 被着材が温度に達してからの加熱時間  
120℃×20分 130℃×12分 140℃×9分 150℃×7分

§ 接着性能

試験項目	試験方法	接着強さ
引張せん断接着強さ (MPa)	JIS K 6850	24 ~ 26
T形はく離接着強さ (N/25mm)	JIS K 6854	150 ~ 200
衝撃接着強さ (J/cm <sup>2</sup> )	JIS K 6855	3.2

被着材：SPCC-D

§ 物性

硬さ (ショア D)	70 ~ 75
ガラス転移点	115 °C
熱膨張係数	5.8 × 10 <sup>-5</sup> Tg 以下 13.2 × 10 <sup>-5</sup> Tg 以上
体積固有抵抗 (Ω・cm)	1 ~ 2 × 10 <sup>15</sup>
吸水率 (煮沸 1 時間)	0.45 %

§ 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。
- ・容器を密閉して、5 °C~10 °Cで冷蔵保管して下さい。
- ・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。