

JAIA F☆☆☆☆

環境対応接着剤

ダイアボンド DH782

ダイアボンドDH782は、ポリオレフィン用耐熱タイプのホットメルト形接着剤です。

§ 特長

1. ノンホルムアルデヒド仕様です。
2. ポリオレフィン（ポリエチレン，ポリプロピレンなど）及びポリエステルなどの難接着物への密着性に優れます。
3. 金属密着性に優れます。
4. 耐熱性に優れます。

§ 一般性状

主成分		変性ポリオレフィン
外観		黄白色ペレット
不揮発分 (%)		100
熔融粘度 (mPa·s)	at180℃	20,000 ~ 30,000
軟化点 (℃)	R&B法	149 ~ 159
最適使用温度 (℃)		170 ~ 190
オープンタイム (秒)		30
硬度	JIS A型	75
保証期間 (月)	at25℃	12

§ 使用方法

1. 前 処 理 被着材表面の水分，油，ゴミなどを除去し、汚れのないよう清浄にします。
2. 最適使用温度 溶融温度は接着剤の最適使用温度範囲内で使用して下さい。
温度の高すぎや長時間加熱の繰返しにより熱分解し、粘度変化，変色，ゲル化や異臭を放つようになります。
温度が低すぎると、糸をひいたり、被着材に対するぬれが悪くなり、接着不良をおこす原因になります。
3. 塗 布 方 法 加熱溶融させて接着することが必要ですので、作業に適したアプリケーターを使用して塗布して下さい。
ホットメルト形接着剤は、季節（温度）により影響を受けやすいので、それに
応じたグレードの接着剤を選定するか、室温の変化を少なくして下さい。また
被着材の温度管理（プレヒートなど）に注意して下さい。
4. 圧 着 ・ 養 生 接着剤塗布後、すぐにはり合わせ加圧します。接着後十分に冷却するまでは、
大きな力を加えないようにして下さい。

§ 各温度での粘度・ホットタック

溶融温度 (°C)	160	170	180	190	200
粘度 (mPa・s)	250,000 <	39,600	28,400	23,100	16,200

溶融温度 (°C)	170	180	190	200
ホットタック (秒)	30	40	45	50

§ 熱劣化 (溶融粘度)

mPa・s

溶融時間(分) \ 溶融温度(°C)	30	60	120	240	360
170	39,600	39,600	—	—	—
180	28,400	28,500	—	—	—
190	23,100	23,000	—	—	—
200	16,200	16,000	15,700	15,700	15,800

—：未測定

§ 接着性能

引張せん断接着強さ

MPa

温度(°C) \ 被着材	23	40	60	80	100
ABS 相互	1.80	0.86	0.41	0.21	0.04
PP 相互	1.85	1.11	0.51	0.24	0.07

§ 注意事項

《取扱注意事項》

- ・ 接着用以外には使用しないで下さい。
- ・ 蒸気を発散する場所には、局所排気装置を設置して下さい。
- ・ 溶融機器および塗布機器を扱う場合は、手袋、長袖作業衣、保護メガネなどの火傷防止の措置をとって下さい。
- ・ 保管に当たっては、直射日光を避け、なるべく低温で保管して下さい。

《加熱溶融状態での注意事項》

- ・ 目に入った場合は、直ちに水で冷やし、医師の手当を受けて下さい。目をこすったり、無理に開けたりしないで下さい。
- ・ 皮膚が接触すると火傷することがありますので、その場合は直ちに水で冷やし、火傷に対する医療処置を行って下さい。
- ・ 加熱溶融時に出る蒸気は、目、鼻、のどを刺激することがありますので、異常を感じた場合は直ちに空気の新鮮な場所に移動して下さい。

☆ 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。