

**ダイアボンド DA3251**

ダイアボンドDA3251は、ポリアミド系樹脂の低粘度ホットメルト形接着剤で、優れた耐熱性と電気的性質を有する接着剤です。

## § 特長

1. 接着力が高く、初期接着性に優れます。
2. 耐熱，耐寒，耐薬品性に優れます。
3. 広範な材料に接着します。特に、金属に対して優れます。
4. 柔軟性を有し、耐衝撃性に優れます。
5. 難燃性を有します。（UL94-VO 相当）
6. 低粘度で、塗布作業性に優れます。

## § 用途

1. テレビ偏向ヨーク，コイル巻線止め，回路固定など電気，精密部品の接着
2. 自動車，車両関係精密部品の接着
3. その他、木材，皮革，金属などの接着

☆ 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 成 分		ポリアミド樹脂
外 観		淡黄色ペレット
溶 融 粘 度 (mPa·s)	at200℃	300 ~ 600
軟 化 点 (℃)	R&B 法	155 ~ 165
最適使用温度 (℃)		180 ~ 200
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てください。
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ください。  
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ください。  
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て下さい。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。

§ 温度と溶融粘度

180 °C	200 °C	220 °C
1500 mPa·s	450 mPa·s	220 mPa·s

§ 接着性能

各温度下における引張りせん断接着強さ (MPa)

-10 °C	0 °C	20 °C
3.8	5.7	6.8

60 °C	80 °C	100 °C
1.7	1.0	0.4

被着材：鋼板相互

試験方法：JIS K 6850 に準ずる

§ 電氣的性質

表面抵抗率	$\Omega$	$1 \times 10^{13}$
体積抵抗率	$\Omega\text{-cm}$	$1 \times 10^{10}$
誘電率	[60 Hz]	15
	[ 1 KHz]	8
	[ 1 MHz]	8
誘電正接	[60 Hz]	0.5
	[ 1 KHz]	0.4
	[ 1 MHz]	0.07
耐電圧	KV/mm	18

§ 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。眼をこすったり、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新鮮な空気のある場所へ移動して下さい。

☆ 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。