

JAIA F☆☆☆☆

環境対応接着剤

ダイアボンド DW246W

ダイアボンドDW246Wは、ウレタンフォーム常乾、両面塗布用に開発した水性スプレータイプの接着剤で、着色剤の入っていないタイプです。DW234Gと比較し、ロングタックになっており接着可能時間は1分～60分と非常に広く、溶剤タイプと同様な作業が可能です。

§ 特長

1. ノンホルムアルデヒド仕様です。
2. 有機溶剤中毒予防規則の規制を受けません。
3. 消防法危険物の規制を受けません。
4. 常温スプレー後、常温乾燥1分～60分という広い時間で接着できます。
5. 接着直後から強い接着力を示すとともに、長い時間接着可能です。
6. 耐熱性も、一液としては比較的高く、さらに数時間で良好となります。
7. 低圧でスプレーする事が出来、ミストが少なくなっています。
8. 溶剤タイプの約半分の塗布量です。
9. 皮膜はDW234Gと比較し、さらに柔らかくなっています。

§ 用途

ウレタンフォーム相互

ウレタンフォーム 対 皮, 人工皮革, 布, 不織布

スチレンフォーム 対 木材, スレート, ABS など

☆ 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	クロロプレンラテックス
外 観	乳白色
不 揮 発 分 (%)	50 ± 3
粘 度 (mPa·s) at20℃	10 ~ 150
p H	9
保 証 期 間 (月) at25℃	6

§ 接着性および耐熱性

塗布量 (g/m ²)	オープンタイム (分)	放置時間 (時間)	温度 (°C)				
			20	50	60	70	80
40	1 5 10 20 30 60	2	○	○	○	○	×
			○	○	○	○	×
			○	○	○	×	×
			○	○	○	×	×
			○	○	○	×	×
			○	○	×	×	×
	1 5 10 20 30 60	24	○	○	○	○	×
			○	○	○	○	×
			○	○	○	×	×
			○	○	○	×	×
			○	○	○	×	×
			○	○	×	×	×
50	1 5 10 20 30 60	2	○	○	○	○	×
			○	○	○	○	×
			○	○	○	×	×
			○	○	○	×	×
			○	○	○	×	×
			○	○	×	×	×
	1 5 10 20 30 60	24	○	○	○	○	○
			○	○	○	○	○
			○	○	○	○	×
			○	○	○	○	×
			○	○	○	×	×
			○	○	×	×	×

○ : はがれなし良好 × : はがれ

スプレー塗布後 1分~60分位まで接着可能ですが、60分では耐熱がダウンしますので、ご注意ください。

【接着方法】

被着材 : ウレタンフォーム

塗布方法 : 両面スプレー塗布

スプレーガン ビンクスマッハ 1 (口径 1.78 mm)

アネスト岩田製 W-200-251S

エア圧 0.15 ~ 0.30 MPa

パターン幅 30 cm の吹付距離で 10~12 cm

【テスト方法】

図 1 の様なフォームにスプレー塗布し、室温 (20°C・48%RH) に所定時間放置後、図 2 の様につまみ接着する。

2 時間および 24 時間室内放置後、所定温度の恒温槽に 30 分投入し、開き具合を確認する。

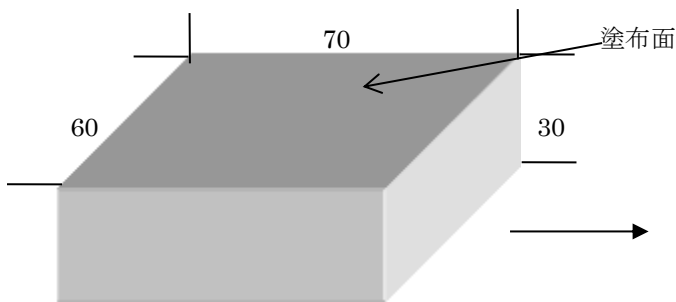


図 1

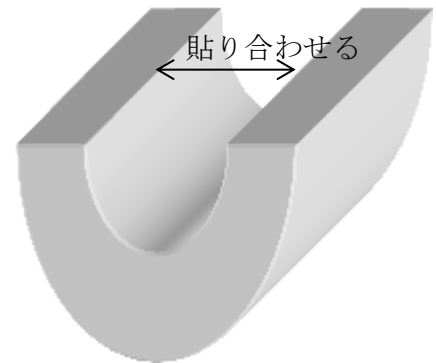
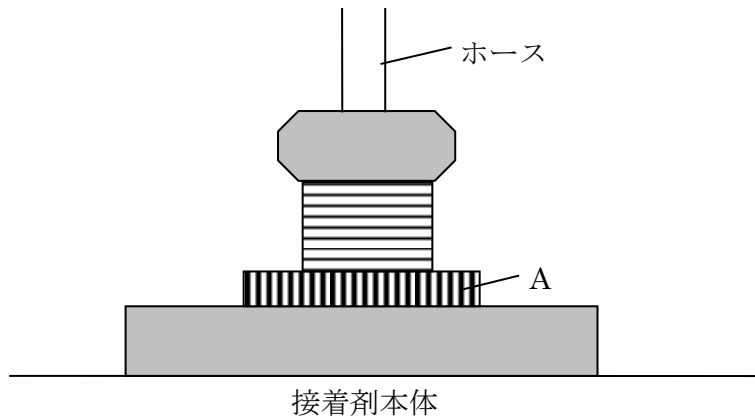


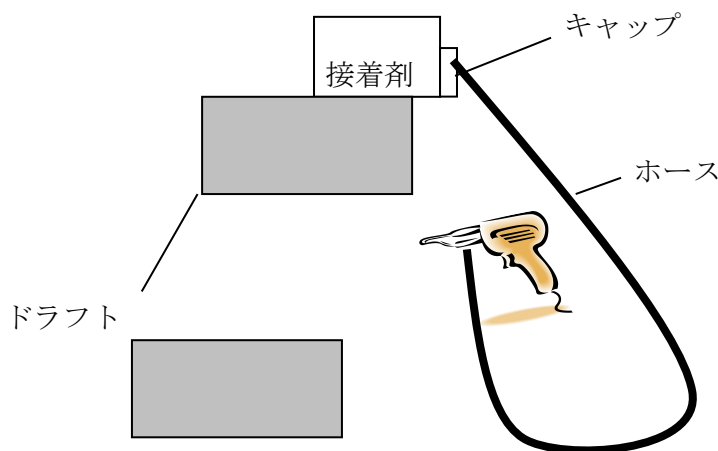
図 2

§ 接着剤とスプレーガンの接続方法および塗布について

1. 接着剤のキャップをはずす。
2. スプレーガン+ホース+キャップを接続し、キャップを締め付けて取り付ける。
なおこの時 A 部をゆるめると取り付けやすく、取り付け後 A 部をしめると取り付け作業が簡単です。



3. 各部が十分接続されているのかを確認後、接着剤を 1.5 m～2.5 m 位持ち上げ、接着剤がキャップからホース内を落下する様にセットする。理想的にはキャップが真下を向く様つり上げる方法が良いが無理な場合は下図の様な方法でも良い。



4. エアを接続しスプレーガンの引金を引く事により接着剤が吐出されますが、圧力を強くし、パターン幅を広げるほどスプレーミストが激しくなりますので塗布量を見ながらできるだけ低圧でスプレーして下さい。
さらにドラフトによる換気をお願い致します。
5. 容器内およびホース内の接着剤がなくなりましたら容器をおろして、キャップをはずし、新しい容器に取り付け、同様に使用して下さい。

§ 注意事項

- ・ スプレーミストがでますので、マスクおよび保護メガネの着用を義務づける必要があります。
- ・ 速乾性のため、ノズル詰まりを起こしやすいので、昼休み、および作業終了後はガン先を水洗いして下さい。
- ・ 水性タイプの接着剤は 5 °C 以下で、凍結しますので、冬季の保管場所を考慮して下さい。
- ・ 塗布器具にエアースプレーガン、圧送タンクを使用する場合はステンレス製にして下さい。
- ・ その他、接着剤が接触する部分が鉄製やアルミ製の場合もステンレス製にして下さい。
- ・ 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。
- ・ 取扱い作業中には、換気を良くして下さい。
- ・ 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけはやく医師の診察を受けて下さい。
- ・ 誤って飲み込んだ場合には、水で口の中をよく洗い、ただちに医師の診察を受けて下さい。
- ・ 皮膚に付着した場合は、すぐに付着物をふき取り、水と石けんでよく洗って下さい。
- ・ 容器の洗浄は、使用后ただちに行って下さい。
- ・ 容器を密閉して、直射日光の当たらない場所で、5 °C ~ 35 °C で保管して下さい。
- ・ 容器からこぼれた場合には、砂などを散布したのち処理して下さい。
- ・ 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。
- ・ 子供の手の届かない所に保管して下さい。
- ・ 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。