

JAJA F☆☆☆☆

環境対応接着剤**ダイアボンド DW992**

ダイアボンドDW992は、アクリル樹脂系の水性コンタクト形接着剤です。

§ 特長

1. ノンホルムアルデヒド仕様です。
2. 水性タイプの接着剤のため有機溶剤中毒予防規則、消防法危険物の規制を受けません。
3. 水性タイプの接着剤のため有機溶剤独特の刺激臭がありません。
4. 水性でありながら、有機溶剤タイプのコンタクトセメントと同様の乾燥性と接着強さを示します。

§ 用途

金属（ステンレス、アルミ、塗装鋼板）、各種断熱材の接着。

※ 鋼板は錆が発生しますので使用できません。

☆ 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	アクリル樹脂
外観	乳白色
不揮発分 (%)	70 ± 2
粘度 (mPa·s) at20°C	3,000 ~ 7,000
イオン性	アニオン
pH	5 ~ 7
保証期間 (月) at25°C	6

§ 使用方法

1. 前 処 理 被着材表面の水分やゴミ，油などを除去し，汚れのないよう清浄にします。
2. 塗布方法 スプレーで被着材の両面に接着剤を均一に塗布します。
塗布量は，片面当り 50～100 g/m²（両面で 100～200 g/m²）塗布して下さい。
・スプレーガンの口径：2.5～3.0 mm φ ・エア圧：0.3～0.5 MPa
3. はり合せ 常温にて 5～10 分間乾燥してからはり合せます。（20 °C・60～70 %RH）
4. 加 圧 はり合せ後，充分に加圧して接着します。

§ 温度と粘度の関係

温 度	粘 度 (mPa・s)
5 °C	4,600
10 °C	4,200
20 °C	4,000
25 °C	3,600
40 °C	3,500

§ 接着性能

はく離接着強さ

ステンレス・綿帆布／綿帆布

N/25mm

	常 態				耐 水	耐 熱	熱老化
	1H	24H	48H	96H			
ステンレス／綿帆布 9号	23 A*	27 A*	40 A*	42A*	31 A*	3 A*	47 A*
綿帆布 9号／綿帆布 9号	13 A*	17 A*	25 A*	29A*	32 A*	3 A*	38 A*

A* 接着剤 凝集破壊

ステンレス・アルミニウム／断熱材

N/25mm

		常 態		耐熱湿		熱老化	
		50 g/m ²	100 g/m ²	50 g/m ²	100 g/m ²	50 g/m ²	100 g/m ²
ガラスウール	Al	G*	G*	G*	G*	G*	G*
	SUS	G*	G*	G*	G*	G*	G*
PEフォーム 注1	Al	PE*	PE*	PE*	PE*	PE*	PE*
	SUS	PE*	PE*	PE*	PE*	PE*	PE*

G*： ガラスウール破壊 PE*： ポリエチレン破壊

注1： 東レ(株) SP加工付 4mm厚

試験方法： JIS K 6854 に準ずる

§ 注意事項

- ・ スプレーミストができますので、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℃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います。
- ・ 容器の洗浄は、使用後ただちに行って下さい。皮膜乾燥は、トルエンなどで洗浄して下さい。
- ・ 容器を密閉して、直射日光の当たらない場所で、5℃～35℃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。
- ・ 水性の被着材及び施工法によっては錆発生可能性がありますので十分なる確認試験をお願いします。

☆ 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。