

ダイアボンド DH659

ダイアボンドDH659は、低軟化点タイプのホットメルト形接着剤です。

§ 特長

1. 低軟化点タイプなので、溶融しやすい。
2. エチレン-酢酸ビニル樹脂系ホットメルトの中では、ホットタックが長い。

§ 用途

硬質ウレタンフォーム相互の接着等

☆ 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	エチレン-酢酸ビニル樹脂
外 観	白色 (板状チップ)
溶 融 粘 度 (mPa·s) at 180°C	2,000 ~ 5,000
軟 化 点 (°C) R&B 法	79 ± 5
最適使用温度 (°C)	160 ~ 180
保 証 期 間 (月) at 25°C	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. 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ションを使用し塗布して下さい。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。被着材の温度管理(プレヒートなど)に注意して下さい。  
<ホットメルトの最適使用温度>  
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、糸を引いたり、被着材に対するぬれが悪くなり、接着不良を起こす原因になります。
3. 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。

## § 注意事項

## 《取扱注意事項》

- ・ 接着用途以外には使用しないで下さい。
- ・ 加熱溶融時に蒸気を発散するため、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。
- ・ 皮膚に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。