

JAIA F☆☆☆☆

JAIA 4 VOC基準適合

環境対応弾性接着剤

ダイアエコピタ

ダイアエコピタは、硬化皮膜が透明な多用途速硬化 1 液湿気硬化型弾性接着剤です。

§ 特長

1. 硬化皮膜が透明のため、接着部が目立ちません。
2. ホルムアルデヒド，トルエン，フタル酸エステル系可塑剤等を含まない VOC 対策品のため、ほとんど無臭で作業環境が良好です。
3. 硬化が速いため初期接着強さが高く、最終接着強さも強力です。
4. 1 液のため計量混合等の作業が必要ありません。
5. 硬化物はゴム状弾性体となるため、外部からの衝撃を吸収します。
6. 硬化時の収縮がほとんど無いため、内部歪みがほとんど発生しません。
7. 常温湿気硬化のため、特別な加熱は必要ありません。
8. 接着強さの温度依存性が小さいため、優れた耐寒・耐熱接着強さを有します。
9. 硬化後の肉やせがほとんど無く、充填接着が可能です。

§ 用途

1. 接着部を目立たせたくない箇所の接着
2. 熱膨張係数が違う材料の接着
3. 振動を受けやすい箇所の接着
4. 冷熱が繰り返される箇所の接着
5. 凹凸のある材料の接着

☆ 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	変成シリコーン
外 観	淡黄色透明
不揮発分 (%)	100
粘 度 (mPa·s) at20℃	10万 ~ 40万
表面硬化時間 (分) at20℃	10
硬化日数*(日) at20℃	5 ~ 7
保証期間(月) at25℃	6

* : 5mm×15mm×100mm のアルミチャンネル内に充填し、全体が硬化するまでの時間

§ 硬化後の物性

【at20℃】

硬さ*	A41
破断時伸び** (%)	130
引張強さ** (MPa)	2.1

* : JIS K 6253 タイプ A デュロメータ

** : JIS K 6251 ダンベル状 3 号形試験片

§ セットタイム *

【分】

鉄板相互	30
アルミニウム板相互	30
合板相互	10
ポリスチレン板相互	20
硬質塩ビ板相互	20

* : 各被着材相互をすぐに貼り合わせ、動かなくなるまでの時間

§ 接着性能

引張りせん断強さ

【MPa】

鉄	3.9
アルミニウム	2.6
FRP	3.7
ポリカーボネート	2.7
ABS	3.0
ポリスチレン	3.3
ポリプロピレン	0.5

JIS K 6850 に準ずる

常温 7 日間養生後測定

§ 使用方法

1. 被着材表面の錆，油などの汚れを除去し、シンナー等の溶剤で脱脂し（プラスチックや塗面はノルマルヘキサン，アルコール等の表面を侵さない溶剤を使用して下さい）、被着材表面を清浄にします。
2. 接着剤を塗布してください。必要に応じて、ヘラ，コテ，刷毛等で塗り広げてください。
3. 塗布後すぐに貼り合わせて下さい。
4. 貼り合わせ後、必要に応じてテープ等で固定して下さい。
5. 養生は被着材の種類大きさなどで変化しますが、通常、常温で 30 分～60 分で初期強度が発現します。

§ 接着対応表

金属			
鉄	○	ステンレス	○
アルミニウム	○	銅	○
プラスチック			
ナイロン	○	ABS	○
スチロール	○	ポリカーボネート	○
アクリル	○	FRP	○
硬質塩ビ	○	PET	○
軟質塩ビ	○		
ポリエチレン	×	シリコーン樹脂	×
ポリプロピレン	×	ポリアセタール	×
ゴム			
天然ゴム	○	シリコーンゴム	○
合成ゴム	○	EPDM	○
無機材料			
コンクリート	○	タイル	○
モルタル	○	ガラス	○
石*	○	陶磁器	○
天然素材			
木材	○	布	○
合板	○	フェルト	○
皮革	○	厚紙	○

* ただし、宝石等の高価品は除く

§ 取り扱い上の注意

- ・ 幼児の手の届かない所に保存し、いたずらしないよう注意して下さい。
- ・ 接着用途以外には使用しないで下さい。
- ・ 直接皮膚に触れないで下さい。触れた場合は、すぐウエス等で拭き取って石けんで洗って下さい。
- ・ あやまって目に入れた場合はすぐ水洗し、医師の診察を受けて下さい。
- ・ 開封後はすみやかに使用して下さい。
- ・ 空容器は、中身を使い切ってから廃棄して下さい。
- ・ 接着剤を廃棄する場合、産業廃棄物の認可を受けた専門業者に委託して下さい。
- ・ 詳しくは安全データシート（SDS）をご参照下さい。

§ 保存上の注意

- ・ 保存は直射日光、火気、湿気を避け 5～25 °C で冷暗所に保管して下さい。
- ・ 消防法における第四類第三石油類に該当します。
- ・ 保存期間は 6 ヶ月です。（at25 °C）

☆ 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。