

改定日 2017年3月2日

JAIA F☆☆☆☆

環境対応接着剤

エポキシ樹脂系弾性接着剤

ダイアボンド DE486A

ダイアボンドDE486Aは、広範な材料への接着性を持ち、耐久性が大変優れている2液性常温硬化形エポキシ樹脂系弾性接着剤です。

§ 特長

1. ノンホルムアルデヒド仕様です。
2. 硬化膜はゴム状弾性をもち、冷熱サイクル等の環境変化による歪の大きい箇所の接着に適します。又、耐衝撃性が優れています。
3. 熱膨張係数差の大きい異種材料の接着に優れています。
4. 金属、プラスチック、木材、無機ボード、その他広範囲の材料に接着します。
5. はく離接着強さが優れています。
6. 耐寒、耐熱に優れ、広い温度範囲(-30℃~80℃)で使用可能です。
7. 無溶剤系で、収縮が極めて小さく間隙充填性に優れています。

§ 用途

1. 大型パネルの接着
2. 熱膨張係数の異なる材料の接着（窯業系ボード類とプラスチックや金属等の接着）
3. 凹凸のある下地や表面材への充填接着
4. 温度差のある所の接着（浴室、キッチン廻り等）
5. 表面強度の弱い材料の接着（ALC、ケイカル板等）
6. 耐衝撃性、耐振動、耐剥離性を要求される用途
7. 寒熱差のある冷凍コンテナの床材やパネル等の接着

☆ 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 剤	硬化剤
主 成 分	エポキシ樹脂	変成シリコーン
外 観	淡青色	灰白色
不 揮 発 分 (%)	100	100
粘 度 (mPa·s) at20℃	40 万 ~ 80 万	3 万 ~ 6 万
保 証 期 間 (月) at25℃	12	12
混 合 比 (重量)	100 対 100	
可 使 時 間 (分) at20℃	60 ~ 80 [100g 混合]	
硬 化 時 間 (時間) at20℃	3 ~ 4	

§ 使用方法

1. 前 処 理 被着材表面の錆やゴミ、油汚れ等を取り除き、清浄にします。
2. 計量・混合 事前に主剤と硬化剤各々をよく攪拌して下さい。
主剤と硬化剤は、100 対 100 (重量比) の割合で計量し、十分に攪拌混合して下さい。
3. 塗 布 混合後の接着剤をヘラやクシゴテで可使時間以内に塗布します。
4. 貼り合わせ 直ちに貼り合わせます。
5. 加圧・養生 圧縮し、硬化するまで加圧養生します。
6. 後 処 理 使用器具は、接着剤が硬化する前にトルエン等で洗浄して下さい。残りの接着剤は、密栓して冷暗所に保管して下さい。

*注意

- ・ 湿気硬化タイプですので、水分を含む材料との組合せにご使用下さい。
- ・ 金属相互等の接着には、水/メタノール (1/2) 混合液を、DE486Aに1.5%添加して、攪拌混合したものを使用して下さい。

§ 接着性能

1. 引張せん断接着強さ

MPa

ステンレス	アルミ	FRP	ABS	塩ビ
4.5	5.1	5.0	5.0	5.1

引張速度：50mm/分

試験方法：JIS K 6850 に準ずる

2. はく離接着強さ

2-1. L形はく離接着強さ

N/25mm

	-20 °C	0 °C	20 °C	60 °C	80 °C
ステンレス鋼板[SUS304 1.5t(mm)] 対 ステンレス鋼板[SUS304 0.4t(mm)]	47	52	35	30	20
アルミ合金板[A5052P 2.0t(mm)] 対 アルミ合金板[A5052P 2.0t(mm)]	80	60	45	27	23

引張速度：50mm/分

試験方法：JIS K 6854-1 に準ずる。

2-2. T形はく離接着強さ

N/25mm

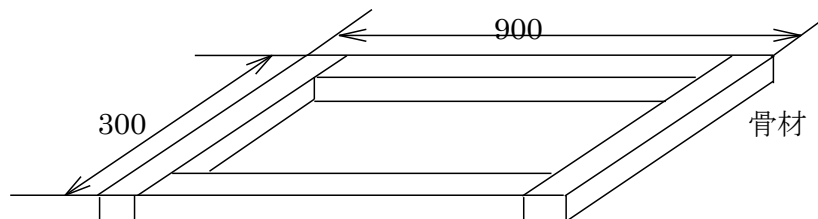
	-30 °C	-20 °C	0 °C	20 °C	60 °C	80 °C
ステンレス鋼板[SUS304 0.4t(mm)] 相互	30	42	48	30	23	11
アルミ合金板[A5052P 0.5t(mm)] 相互	28	41	44	37	22	13

引張速度：100mm/分

試験方法：JIS K 6854-3 に準ずる。

3. 加温試験（耐熱クリープ性の確認）

被着材 アルミデコラ 対 骨材（鉄製）



表面処理 アルミデコラ（アルミ面） (1) アセトン脱脂

(2) サンディング (#80) 後、アセトン脱脂

骨材

サンディング (#80) 後、アセトン脱脂

試験方法 試験片を恒温槽に静置し、昇温速度 10 °C/1 時間で加温させ、アルミデコラがはく離する温度を測定する。(110 °Cまで測定する)

結果

表面処理	
(1) 脱脂	(2) サンディング
110 °Cで異常なし	110 °Cで異常なし

§ 注意事項

- ・ 使用可能時間は、気温や混合量によって異なります。混合量は、可使時間内に使い終える量にして下さい。
- ・ 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。
- ・ 火気のあるところでは使用しないで下さい。
- ・ 接着剤のはみ出し部は、硬化する前に取り除いて下さい。
- ・ 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。
- ・ 使用器具の洗浄には、トルエンをご使用下さい。
- ・ 作業中は、換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- ・ 取り扱い中は、出来るだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスクまたは送気マスクを付け、さらに頭巾、保護眼鏡、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋を着用して下さい。
- ・ 容器から出し入れする時は、こぼれないようにして下さい。容器からこぼれた場合には、布でふき取り、密閉できる容器に回収して下さい。
- ・ 取り扱い後は、手洗いおよびうがいを充分に行ってください。
- ・ 作業着などに付着した場合には、その汚れを良く落として下さい。
- ・ 皮膚に付着した場合には、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときには、医師の診断を受けて下さい。
- ・ 蒸気、ガスを吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診断を受けて下さい。
- ・ 誤って飲み込んだ場合には、出来るだけ早く医師の診断を受けて下さい。
- ・ 子供の手の届かない所に保管して下さい。
- ・ 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。
- ・ 指定された以外の材料と混合しないで下さい。
- ・ 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。