

ダイアボンド SG11

ダイアボンドSG11は、プライマータイプとして開発されたSGA（第二世代アクリル系構造用接着剤）で、優れた作業性・接着性を示します。

§ 特長

1. 二液非混合形のため、作業性に優れます。
2. 常温にて短時間（15～30分間）で硬化します。
3. 耐衝撃，耐はく離性を備えています。
4. 耐熱，耐寒，耐水性に優れます。
5. 油面接着が可能です。
6. 広汎な材料への接着性を備えています。

§ 用途

1. 構造用，準構造用部材の接着
 2. 金属，木材，プラスチック，塗装鋼板，ガラスなどの接着
- ☆ 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

| | 本剤 | プライマー |
|-------------------|----------------|----------|
| 主成分 | アクリル変性物 | アミン系化合物 |
| 外観 | 淡褐色 | 褐色 |
| 不揮発分(%) | 100%反応分 | 100%反応分 |
| 粘度 (mPa·s) at20°C | 8,000 ~ 15,000 | 50 ~ 150 |
| 保証期間(月) at20°C | 6 | 6 |

§ 使用方法

1. 前処理 被着材表面の水分やゴミなどを除去し、汚れのないよう清浄にします。
2. 塗布方法 本剤、プライマーは片面ずつに分別塗布します。
塗布量：本剤 200～300 g/m²
プライマー 20～30 g/m²
(注) プライマーは薄く均一に塗布します。
3. 圧着 接着剤塗布後、ただちに両面を重ね合わせ、接着剤が固着するまで圧着固定します。

☆ 詳しくは、作業標準書を参照して下さい。

§ 接着性能

| | | |
|---------------|---------|-----------------------|
| セットタイム | at20℃ | 4 分 |
| 引張りせん断強さ | | 35 MPa |
| 衝撃強さ [シャルピー式] | | 1.3 J/cm ² |
| はく離強さ | | 80 N/25mm |
| 耐熱 | at100℃ | 12 MPa |
| 熱老化 | 70℃×7日間 | 35 MPa |
| 耐水 | 7日間 | 31 MPa |

被着材：鋼板相互

§ 注意事項

- ・ 容器を密閉して、直射日光の当たらない場所で、5℃～20℃で保管して下さい。
- ・ 使用器具の洗浄には、メチルエチルケトンや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、さらに保護眼鏡、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。
- ・ 接着剤にはシンナーや異物などを添加しないで下さい。
- ・ 本来の用途以外には使用しないで下さい。
- ・ 本剤中には酸成分が含まれており、pH 値は約 4 程度を示します。被着材およ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致します。
- ・ SG 1 1 の速硬化タイプとして SG 2 1 もあります。

☆ 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。

ダイアボンドSG11作業標準

1. 被着材の表面処理

接着剤を塗布する前に、接着面を清浄にします。

薄い油膜 ----- 無処理

ゴミ, 汚れ----- 溶剤脱脂

水分 ----- 乾いた布で拭き取ります

錆 ----- サンディング

多量の油 ----- 乾いた布で拭き取ります

2. 接着剤の塗布

本剤・プライマーは、片面ずつに分別塗布します。

塗布量および塗布具 本剤 200~300 g/m² (クシごて, またはブラシ)

プライマー 20~ 30 g/m² (ブラシ)

(注) プライマーは薄く均一に塗布します。

3. 接着剤のオープンタイム

接着剤のオープンタイムは必要ありません。塗布後の放置可能時間は

本剤 1分以内

プライマーは 30分以内

4. はり合わせ

接着剤を塗布し、はり合わせ後は、30秒以内にすばやく位置合わせをします。

(注) 本剤・プライマーを接触させると、通常 30秒程度でゲル化を始めますので、その後接着面を動かすことは、接着不良につながります。

5. 被着材の圧着, 固定

位置合わせをした後は、接着剤が固着するまで圧着, 固定を維持します。

夏期: 30~40分 冬期: 50~60分

(注) 圧縮圧は、特に強くする必要はなく、接着面の浮きやクリアランスを防ぐ程度で構いません。

・圧縮治具: 油圧プレス, クランプ, 重量鉄骨など

6. 被着材の移動

接着後の被着材の移動や持ち運びは、原則として接着後 60分以上経過してから行います。

7. 接着剤の保管, 管理

- ・ 使用後は必ず密栓し、冷暗所 (20℃以下) に保管します。
- ・ 接着剤の使用場所・保管場所での火気は厳禁です。
- ・ 接着剤には、シンナー・異物などを添加しないで下さい。
- ・ はみ出し硬化部は、ナイフなどで削り取ります。
- ・ 洗浄溶剤: トルエンやメチルエチルケトン, アセトンなど

8. 衛生管理

- ・ 接着剤を使用中は、換気に注意します。
- ・ 接着作業時は、保護クリーム・保護手袋などの着用が望ましいです。
- ・ 手などに接着剤が付いた場合は、石けん水で洗い流します。