

ダイアボンド SG350L

ダイアボンドSG350Lは、両主剤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

	A 剤	B 剤
主 成 分	アクリル変性物	アクリル変性物
外 観	淡褐色	暗緑色
不 揮 発 分 (%)	100 反応分	100 反応分
粘 度 (mPa·s) at20℃	2,000 ～ 4,000	2,000 ～ 4,000
保 証 期 間 (月) at20℃	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 被着材に接着剤を 200～300 g/m² 専用アプリケーションにより塗布します。
(等量混合:分別塗布も可能)
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℃	5 分
引張りせん断強さ		15 MPa
衝撃強さ [シャルピー式]		0.7 J/cm
はく離強さ		100 N/25mm
耐熱	at100℃	2.3 MPa
熱老化	70℃×7 日間	18 MPa
耐水	7 日間	15 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。
- ・ A 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。

☆ 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SG350L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

接着剤は、専用アプリケータにより塗布します。

塗布量 200~300 g/m²

3. はり合わせ

接着剤を塗布後、すぐにはり合わせ、すばやく位置合わせをします。

(注) アプリケータにより、A剤とB剤が混合吐出されますので、通常1~2分程度でゲルします。ゲル後の位置合わせは、接着不良につながります。

4. 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

5. 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。

6. 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

7. 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。