

ダイアボンド No.340

ダイアボンドNo.340は、ウレタンフォームの接着に優れたクロロプレングム系スプレー形接着剤です。

§ 特長

1. 皮膜は柔軟で、風合いが良く、接着力に優れます。
2. 初期接着性に優れます。
3. タックが長く、作業性に優れます。

§ 用途

1. ウレタンフォーム相互やウレタンフォームと各種材料の接着
2. フェルトやグラスウールなど断熱材の接着
3. その他 紙, 布の接着

☆ 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	クロロプレングム
外 観	淡黄褐色
不 揮 発 分 (%)	16 ± 1
粘 度 (mPa·s) at20℃	100 ~ 300
指触乾燥時間 (分) at20℃	3
粘着保持時間 (分) at20℃	60
保 証 期 間 (月) at25℃	6
引 火 点 (℃)	-17
発 火 点 (℃)	240

§ 使用方法

1. 前 処 理            被着材表面の水分やゴミ，油などを除去し、汚れのないよう清浄にします。
2. 塗布方法            スプレーで被着材の両方に接着剤を均一に塗布します。  
塗布量は、片面当り 100~200 g/m<sup>2</sup> (両面で 200~400 g/m<sup>2</sup>) 塗布して下さい。  
・ガン口径：2~2.5 mmφ      空気圧：0.3~0.6 MPa
3. はり合せ            常温にて 5~20 分間乾燥してからはり合せます。
4. 加 圧                はり合せ後、充分に加圧して接着します。

§ 接着性能

はく離強さ (N/25mm)

被 着 材		PU・F/PU・F	グラスウール/鋼板	PU・F/金巾
常 態	1 時間	18 *	12 *	18 *
	24 時間	18 *	12 *	18 *
	48 時間	18 *	12 *	18 *
	96 時間	18 *	18 *	18 *
熱老化	70°C・96 時間	18 *	18 *	18 *
耐 熱	60°C	15 *	7 *	15 *
耐 寒	-20°C	20 *	13 *	20 *
耐 水	48 時間	16 *	10 *	16 *

\*：材質破壊            PU・F：ウレタンフォーム

試験方法：JIS K 6854 に準ずる

## § 注意事項

- ・ 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。
- ・ 取扱い作業場所には、局所排気装置を設けて下さい。
- ・ 取扱い作業中には、換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- ・ 取扱い中は、できるだけ皮膚にふれないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスクまたは送気マスク、保護手袋、前掛けなどを着用して下さい。
- ・ 火災時には炭酸ガス、泡または粉末消火器を用いて下さい。
- ・ 目に入った場合には、多量の水で洗い、できるだけはやく医師の診察を受けて下さい。
- ・ 蒸気、ガスなどを吸い込んで、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、医師の診察を受けて下さい。
- ・ 誤って飲み込んだ場合には、水で口の中をよく洗い、ただちに医師の診察を受けて下さい。
- ・ 皮膚に付着した場合は、すぐに付着物をふき取り、水と石けんでよく洗います。
- ・ 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。
- ・ 器具の洗浄にはトルエンをご使用下さい。
- ・ 容器からこぼれた場合には、布で拭きとって、密閉できる容器に回収して下さい。
- ・ 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、産業廃棄物の許可を受けた専門業者に委託して下さい。
- ・ 子供の手の届かないところに保管して下さい。
- ・ 本来の用途以外には使用しないで下さい。
- ・ 消防法：第四類第一石油類（非水溶性液体）（危険等級Ⅱ）に該当。

☆ 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。