

ダイアボンド No.340PT

ダイアボンドNo.340PTは、ウレタンフォームの接着に優れた溶剤難燃性スプレー形接着剤です。

§ 特長

1. 接着力に優れ、耐熱、初期接着性にも優れます。
2. 速乾性で、タックが長く、作業性に優れます。
3. 溶剤は難燃性のため、引火の心配がありません。
4. スプレー粒子は細かく、パターン開きも良好です。
5. 皮膜は柔軟で、優れた反発弾性を有し、風合いが良好です。

§ 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		青緑色
不 揮 発 分 (%)		9 ± 1
粘 度 (mPa·s)	at20°C	110 ~ 160
指触乾燥時間 (分)	at20°C	3
粘着保持時間 (分)	at20°C	60
保 証 期 間 (月)	at25°C	6

§ 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/m² (両面で 200～400 g/m²) 塗布して下さい。
・ガン口径：2～2.5 mm φ 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)

		PU・F／PU・F	Can／鋼板	PU・F／鋼板
常 態	1時間	18 *	15	18 *
	24時間	18 *	19	18 *
	48時間	18 *	21	18 *
	96時間	18 *	25	18 *
熱老化	70℃・96時間	18 *	56	18 *
耐 熱	60℃	15 *	15	15 *
耐 寒	-20℃	20 *	30	20 *
耐 水	48時間	16 *	22	16 *

*：材質破壊

PU・F：ウレタンフォーム

Can：綿帆布

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。
- ・ 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。
- ・ 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℃～30℃で保管して下さい。
- ・ 器具の洗浄にはジクロロメタンをご使用下さい。
- ・ 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。
- ・ 含有溶剤は、過剰の遊離水が存在すると60℃で加水分解が認められ、金属を腐食します。特に、アルミニウムおよびアルミニウム合金とは常温でも水と長時間共存すると加水分解して塩酸を生じ、アルミニウムを腐食させることがあります。これが連鎖的に反応しますと多量の塩化水素を発生します。アルミニウム製容器などアルミニウムとの長期接触は避けて下さい。
- ・ 接着剤の圧送用ホースには、テフロンホースをご使用下さい。
- ・ 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。

☆ 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。