

ダイアボンド No.1880

ダイアボンドNo.1880は、高い接着力と耐油、耐水性に優れたニトリルゴム系接着剤で、軟質塩化ビニルフィルムの接着に最適です。

§ 特長

1. 接着力が高く、初期接着性に優れます。
2. 耐油，耐熱，耐水，耐老化性に優れます。
3. 軟質ビニルの耐可塑剤移行が良好です。

§ 用途

1. 軟質ビニルフィルム対金属の接着
2. 耐油性を必要とする材料の接着
3. その他 木材，繊維，石材，ゴム，皮革の接着

☆ 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		ニトリルゴム
外 観		褐色
不 揮 発 分 (%)		27.0 ± 1.5
粘 度 (mPa·s)	at20°C	1,000 ~ 3,000
指触乾燥時間 (分)	at20°C	2 ~ 4
粘着保持時間 (分)	at20°C	10 ~ 20
保 証 期 間 (月)	at25°C	12
引 火 点 (°C)		-17
発 火 点 (°C)		516

§ 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 刷毛など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 150~250 g/m² (両面で 300~500 g/m²) 塗布して下さい。
3. はり合せ 常温にて 5~10 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

1. 接着強さ

	はく離強さ (N/25mm)		せん断強さ (MPa)		
	Fe/S・PVC	NBR/Cr	Fe/Fe	H・PVC/W	
常 態	1 時間	18	17	0.3	0.6
	24 時間	35	29	0.6	1.0
	48 時間	48	36	1.0	1.3
	96 時間	58	44	1.1	1.5
熱老化	70℃・96 時間	72	44	2.8	1.6
耐 熱	80℃	12	12	0.4	0.3
耐 油	48 時間	42	44	0.4	0.4
耐 水	48 時間	48	42	1.0	0.9

Fe : 鋼板 S・PVC : 軟質塩化ビニルシート NBR : ニトリルゴム

Cr : ユニクロムメッキ鋼板 H・PVC : 硬質塩化ビニル板 W : 合板

試験方法 JIS K 6854 , K 6850 に準ずる

2. 軟化温度

1 日 目	90 ~ 110 °C
5 日 目	110 ~ 130 °C
10 日 目	140 ~ 160 °C

被着材 : 鋼板 / 天然ゴム / 鋼板

試験方法 : JIS K 6833 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って下さい。
- ・ 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。
- ・ 器具の洗浄にはメチルエチルケトンをご使用下さい。
- ・ 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。