

ダイアボンド DN174

ダイアボンドDN174は、軟質ビニルフィルムの接着にすぐれた、非汚染性ニトリルゴム系接着剤です。

§ 特長

1. 乾燥が速く、初期接着性に優れます。
2. 初期接着性、耐水性、耐老化性に優れます。
3. ビニルフィルムを汚染しなく、皮膜は低臭気です。
4. 軟質ビニルの耐可塑剤移行が良好です。

§ 用途

1. 自動車、車両、船舶などの内装材の接着
特に軟質ビニルフィルム対金属の接着に優れます。
2. 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	黄褐色
不 揮 発 分 (%)	31 ± 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	5 ~ 10
保 証 期 間 (月) at25°C	12
引 火 点 (°C)	-17
発 火 点 (°C)	480

§ 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 2～5 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)

被着材		鋼板/S・PVC	TM/NR	S・PVC/HB
常 態	1 時間	18	15	18
	24 時間	32	25	28 *
	48 時間	43	30	28 *
	96 時間	45	32	28 *
熱老化	70℃・96 時間	35	31	28 *
耐 熱	80℃	6	5	6
耐 寒	-20℃	48	35	30 *
耐 水	48 時間	28	23	22 *

* : 材質破壊 S・PVC : 軟質塩化ビニルシート

TM : アクリル塗装鋼板 NR : 加硫天然ゴム HB : ハードボード

試験方法 : JIS K 6854 に準ずる

2. 軟化温度

1 日 目	120 ~ 130 °C
3 日 目	130 ~ 150 °C
5 日 目	140 ~ 160 °C

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。