

ダイアボンド No.1504

ダイアボンドNo.1504は、ウレタンフォームやグラスウールなど断熱材の接着に優れた SBR 系の接着剤です。

§ 特長

1. 速乾性で、タックが長く、作業性に優れます。
2. 皮膜は柔軟で、密着性に優れます。
3. ABS 板などプラスチックを侵しにくい。

§ 用途

1. ウレタンフォームやスチレンフォームと各種材料の接着  
(ただし、スチレンフォームは残存溶剤により侵されることがありますので、事前に充分ご確認下さい。)
2. フェルトやグラスウール，ウレタンフォームなど断熱材の接着
3. ポリエチレンフォームやプラスチックの接着
4. その他 繊維，皮革，木材，紙の接着

☆ 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	スチレンブタジエンゴム
外 観	淡黄色
不 揮 発 分 (%)	45 ± 1.5
粘 度 (mPa·s) at20℃	2,000 ~ 4,000
指触乾燥時間 (分) at20℃	1 ~ 3
粘着保持時間 (分) at20℃	60 ~ 120 [両面] 5 ~ 8 [片面] ウレタンフォーム
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 刷毛などで被着材の両方または片方に接着剤を均一に塗布します。  
塗布量 両面塗布の場合：片面当たり 150~200 g/m<sup>2</sup> (両面で 300~400 g/m<sup>2</sup>)  
塗布して下さい。  
片面塗布の場合：200~300 g/m<sup>2</sup> 塗布して下さい。
3. はり合せ 両面塗布の場合は、常温にて 5~30 分間乾燥してからはり合せます。  
片面塗布の場合は、接着剤塗布後、常温にて 5 分以内にはり合せます。  
ただし、スチレンフォームを接着する場合は、両面塗布し、常温で 10~30 分間乾燥してからはり合せて下さい
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)

		PE・F/St	PU・F/TM	グラスウール/Fe
常 態	1 時間	21	22 *	10 *
	24 時間	23 *	22 *	12 *
	48 時間	24 *	22 *	12 *
	96 時間	25 *	22 *	12 *
熱老化	70°C・96 時間	20 *	22 *	12 *
耐 熱	80°C	10	10	7
耐 寒	-20°C	25 *	23 *	13 *
耐 水	48 時間	22 *	20 *	10 *

\*：材質破壊

PE・F：ポリエチレンフォーム

St：スチレン板

PU・F：ウレタンフォーム TM：アクリル塗装鋼板

Fe：鋼板

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。
- ・ 器具の洗浄にはノルマルヘキサンや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）

☆ 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。