

ダイアボンド DA1030

ダイアボンドDA1030は、作業性が良く、また、多くのプライマーと併用できるため、多種類の底材料を接着できる2液タイプの製靴用接着剤です。

§ 特長

1. SBR, EVA などの広範囲の材料に適しています。
2. 多くのプライマーとの併用が可能です。
3. 硬化剤ダイアボンドHLの併用により、密着性と耐熱性が向上します。
4. 淡色です。

§ 用途

ゴム, EVA, 布などの広範囲の材料に使用出来ます。

☆ 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	特殊合成ゴム
外 観	淡黄色
不 揮 発 分 (%)	30.0 ± 1.5
粘 度 (mPa·s) at20℃	8,000 ~ 12,000
粘着保持時間(分) at20℃	60
保 証 期 間 (月) at25℃	6
引 火 点 (℃)	4
発 火 点 (℃)	480
硬化剤の種類	ダイアボンドHL
硬化剤の混合比	100 : 0 ~ 3
硬化剤混合後の可使用時間 (時間)	24

§ 接着性能

綿帆布対 EVA, SBR の 180 度はく離接着強さ

(N/25mm)

硬化剤		無し	HL3部
EVA	2日後	70 E''	72 E''
	耐熱	15 E	31 E
	耐水	72 E''	75 E''
	熱老化	72 E''	73 E''
SBR	2日後	86 R'	82 R'
	耐熱	24 A''	30 R'
	耐水	128 CR'	88 R''
	熱老化	95 CR'	100 R''

E'' : EVA の全面破壊

E : EVA 面からのはく離

R'' : SBR の全面破壊

R' : SBR の一部破壊

A'' : 接着剤の凝集破壊

CR' : 綿帆布面からのはく離と一部

試験方法 : JIS K 6854 に準ずる

被着材

綿帆布 : 9号帆布

EVA : 東洋化工株式会社製EVA # 900

SBR : 昭和ゴム株式会社製APEX304H

試験項目

2日後 : 接着2日後に測定

耐熱 : 接着2日後に80℃の耐熱槽に入れ、20分後に耐熱槽内で測定

耐水 : 接着2日後に耐熱を測定後、水道水の水槽に浸漬し、2日後に取り出し直ちに測定

熱老化 : 耐水を測定後、70℃の老化試験機に入れ、4日後に取り出し室温に2時間放置してから測定

はく離速度 : 50mm/分

接着方法

綿帆布に接着剤を一度塗付し乾燥して目止めをしておきます。

目止めをした綿帆布とEVA, SBRに接着剤を塗布し30分乾燥します。

遠赤外線加熱機により貼り合わせる両面を60℃で3分間加熱してから圧着します。

§ 注意事項

- ・ 甲材や底材などの材料の中には、変色などの汚染を生じる場合が希にありますので、予めご確認下さい。
- ・ 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、すぐに付着物を拭き取り、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、布で拭き取って、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。