

ダイアボンド DA3080B

ダイアボンドDA3080Bは、ドライラミネーション用に開発しましたポリエステル系接着剤です。

§ 特長

1. 常温硬化性で耐熱，耐寒，耐水，耐薬品性，初期接着性に優れます。
2. プラスチックフィルムや金属密着性に優れます。
3. 皮膜は透明性を有し、淡色製品の接着に好適です。
4. 可塑剤の移行が少なく、耐油性に優れます。

§ 用途

1. ポリエステル，コロナ処理ポリオレフィンなどのプラスチックフィルムや塩化ビニルなど軟質ビニル製品の接着
 2. アルミニウムや銅，亜鉛など金属箔の接着
 3. ウレタンフォームやポリオレフィンフォームなど各種断熱材の接着
 4. その他 繊維，皮革，木材，紙，スレートの接着
- ☆ 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	ポリエステル
外 観	淡黄色透明
不 揮 発 分 (%)	42.0 ± 1.5
粘 度 (mPa·s) at20℃	500 ~ 1,500
指触乾燥時間 (分) at20℃	2 ~ 4
粘着保持時間 (分) at20℃	50 ~ 60
保 証 期 間 (月) at25℃	12
硬化剤の混合比 〔ハードリオンREまたはRFE〕	100 : 6 (重量比)
可 使 時 間 (時間) at20℃	4
硬 化 時 間 (時間) at20℃	24
引 火 点 (℃)	-5
発 火 点 (℃)	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. 計量・混合 主剤：硬化剤〔ハードリオンREまたはRFE〕を100：6（重量比）の割合で十分に混合します。
3. 塗布方法 ロールで接着剤を均一に塗布します。
塗布量は、10～100 g/m²（被着材の組合せにより調節）塗布して下さい。
4. はり合せ 70℃～120℃で20～60秒乾燥してからはり合せます。
5. 加圧 はり合せ後、充分に加圧して接着します。（70℃～120℃）

§ 接着性能

はく離接着強さ

(N/25mm)

		PET／ハードボード	S・PVC／Zn	PP・F／S・PVC
常 態	24 時間	21 *	27	9 *
	48 時間	22 *	45	11 *
	96 時間	22 *	60	11 *
熱老化	70℃×96 時間	20 *	64	11 *
耐 熱	80℃	14 *	31	6 *
耐 寒	-20℃	25 *	75	13 *
耐 水	48 時間	19 *	57	10 *

*：材質破壊 PET：ポリエステルフィルム Zn：亜鉛鋼板

S・PVC：軟質塩化ビニルシート PP・F：ポリプロピレンフォーム

試験方法：JIS K 6854 に準ずる

§ 注意事項

- ・ 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。
- ・ 器具の洗浄には酢酸エチルやメチルエチルケトン、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。
- ・ 指定された以外の材料と混合しないで下さい。
- ・ 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。