

JAIA F☆☆☆☆

**環境対応接着剤**

**ダイアボンド DH722D**

ダイアボンドDH722Dは、空気中の水分や被着材の水分と反応して硬化する湿気硬化形反応性ホットメルトです。

§ 特長

1. ノンホルムアルデヒド仕様です。
2. 塗布後のタックが長いです。
3. 柔軟性を有し、耐衝撃性に優れます。
4. 特に、PET フィルム、ハイインパクトスチロール、SUS、ガラスに対する密着性に優れます。
5. 液安定性に優れます。
6. 耐熱、耐寒、耐薬品性に優れます。
7. ビード塗布、ロール塗布、スパイラル塗布、ファイバー塗布が可能です。

§ 用途

各種ファブリック、フォーム類、木材、カラー鋼板、プラスチック類などの接着

☆ 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		ポリウレタン
外 観		淡黄白色固体
不 揮 発 分 (%)		100
溶 融 粘 度 (mPa·s)	at100℃	18,000
	at110℃	10,000
	at120℃	6,000
最適使用温度 (℃)		100 ~ 120
保 証 期 間 (月)	at25℃	12

§ 使用方法

1. 前 処 理 被着材表面の水分，油，ゴミなどを除去し、汚れのないよう清浄にします。
2. 最適使用温度 溶融温度は接着剤の最適使用温度範囲内で使用して下さい。  
温度の高すぎや長時間加熱の繰返しにより熱分解し、粘度変化，変色，ゲル化や異臭を放つようになります。  
温度が低すぎると、糸をひいたり、被着材に対するぬれが悪くなり、接着不良をおこす原因になります。
3. 塗 布 方 法 反応性（湿気硬化形）ホットメルト専用アプリケーションナーを使用して下さい。  
ホットメルト形接着剤は、季節（温度）により影響を受けやすいので、それに  
応じたグレードの接着剤を選定するか、室温の変化を少なくして下さい。また  
被着材の温度管理（プレヒートなど）に注意して下さい。
4. 圧 着 ・ 養 生 接着剤塗布後、すぐにはり合わせ加圧します。接着後十分に冷却するまでは、  
大きな力を加えないようにして下さい。

§ 接着性能（180度はく離接着強さ）

1. 初期接着力

N/25mm

直後	3分	5分	10分	15分	20分
2.9 A**	3.3 A**	3.5 A**	4.5 A**	5.2 FeA*	5.4 FeA*
30分	40分	50分	60分	90分	
5.8 Fe(A*)	6.2 Fe(A*)	7.6 Fe	9.8 FeW	11.5 FeW	

2. 環境下接着力

N/25mm

常態		熱老化
24時間	48時間	
69 FeW	100 FeW	28 Fe

A\*\*：接着剤完全凝集破壊

Fe：鋼板面はく離

A\*：接着剤一部凝集破壊

W：綿帆布面はく離

( )：10%以下

引張速度：50 mm/分

被着材：綿帆布／軟質鋼板

## § 注意事項

## 《取扱注意事項》

- ・ 接着用以外には使用しないで下さい。
- ・ 蒸気を発散する場所には、局所排気装置を設置して下さい。
- ・ 溶融機器および塗布機器を扱う場合は、手袋、長袖作業衣、保護メガネなどの火傷防止の措置をとって下さい。
- ・ 他の接着剤と混合しないで下さい。
- ・ 保管に当たっては、直射日光を避け、なるべく低温で保管して下さい。

## 《加熱溶融状態での注意事項》

- ・ 目に入った場合は、直ちに水で冷やし、医師の手当を受けて下さい。目をこすったり、無理に開けたりしないで下さい。
- ・ 皮膚が接触すると火傷することがありますので、その場合は直ちに水で冷やし、火傷に対する医療処置を行って下さい。
- ・ 加熱溶融時に出る蒸気は、目、鼻、のどを刺激することがありますので、異常を感じた場合は直ちに空気の新鮮な場所に移動して下さい。

☆ 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。