

## ダイアボンド DA3110

ダイアボンドDA3110は、ポリウレタンを主成分とする二液性ウレタン系接着剤です。軟質塩ビ底やウレタン底さらにはHP112の併用により合成底、合成クレープ底、タフプレンド底、加硫 NBR 底などをノンバフで強力に接着します。

### § 特長

1. 初期接着性に優れています。
2. 耐熱、耐水性に優れています。
3. 塗布後の熱活性時間が約 1 時間あり、作業性に優れています。

### § 用途

1. 軟質塩ビ底
  2. ウレタン底（バフ処理またはプライマーDA1019P使用）
  3. 合成底、合成クレープ底、タフプレンド底、加硫 NBR 底（バフ処理なしでHP112使用）
- ☆ 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	淡黄色透明
不 揮 発 分 (%)	23.5 ± 1.5
粘 度 (mPa・s) at20℃	4,000 ～ 10,000
指 触 乾 燥 時 間 (分) at20℃	3
保 証 期 間 (月) at25℃	6
引 火 点 (℃)	-17
発 火 点 (℃)	427
可 使 時 間 (時間) at20℃	5
硬化剤の混合比 〔ハードリオン RE または RFE〕	100 : 5 (重量比)

§ 使用方法

1. 表面処理
 

軟質塩ビ底は、水分や汚れを除去し清浄にします。  
 ウレタン底は、バフ処理またはDA1019Pを塗布し、常温で20分以上（8時間以内）乾燥します。  
 その他の底材は、HP112を塗布し、常温で20分以上（8時間以内）乾燥します。  
 甲材は、十分にバフ処理し、完全に銀を落として下さい。
2. 計量・混合
 

接着剤を1 kg 取り、これに専用硬化剤を50 g～80 g 入れ、十分に攪拌し均一な溶液にします。
3. 塗布方法
 

調整した接着剤を1足あたり25 g 程度塗布します。  
 しみ込みの多い甲材の場合には、二度塗りします。
4. 乾燥
 

常温で10分間程度乾燥します。
5. 熱活性接着
 

底材および甲材を赤外線加熱機により、60℃～70℃で5分～3分加熱し、直に接着します

§ 接着性能

はく離接着強さ

(N/25mm)

常 態			耐 熱	熱 老 化	耐 水
30 秒	1 時間	48 時間	80℃×20 分	70℃×96 時間	48 時間
13	110 *	115 *	57 *	110 *	115 *

被着材：合成底（SBR 底）対甲革

\*：SBR 破壊

試験方法：JIS K 6854 に準ずる

## § 注意事項

- ・ 低温下では結晶化しますので注意して下さい。結晶化した場合は、温浴などにより加熱しますと元に戻りますので、加熱融解後、均一な層になるまで充分に攪拌してからご使用下さい。
- ・ 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。
- ・ 雨天などで湿度が高い場合には、接着剤の塗膜がカブリ(白化現象)を生じ、接着性を損なうことがあります。このような場合には、赤外線加熱機などによる強制乾燥をお勧めします。
- ・ 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。