

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、タフプレン底、加硫NBR底などをノンバフで強力に接着します。

§ 特長

- 初期接着力に優れています。
- 耐熱、耐水性に優れています。
- 塗布後の熟活性時間が約1時間あり、作業性に優れています。

§ 用途

- 軟質塩ビ底
- ウレタン底（バフ処理またはプライマーDA1019P使用）
- 合成底、合成クレープ底、タフプレン底、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 觀	淡黄色透明
不 撥 発 分 (%)	23.5 ± 1.5
粘 度 (mPa·s) at20°C	4,000 ~ 10,000
指触乾燥時間(分) at20°C	3
保 証 期 間 (月) at25°C	6
引 火 点 (°C)	-17
発 火 点 (°C)	427
可 使 時 間 (時間) at20°C	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、充分にバフ処理し、完全に銀を落として下さい。
2. 計量・混合 着剤を1kg取り、これに専用硬化剤を50g~80g入れ、充分に攪拌し均一な溶液にします。
3. 塗布方法 調整した着剤を1足あたり25g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°C~70°C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 热	热 老 化	耐 水
30秒	1時間	48時間	80°C×20分	70°C×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搅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薦めします。
- ・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 °C～35 °C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。