

ゾル法塩ビ鋼板用接着剤 SC484

特長

- SC484は一液焼付型のゾル法塩ビ鋼板用で、各種鋼板と塩ビゾルとの接着剤として優れた特性を有しています。
- 接着力が強く、また加工性に優れているので折り曲げや深絞り加工等が可能です。
- 1液型なので取り扱いや管理が容易で、かつ耐候性、耐熱性、耐沸水性に優れます。

基本構成・仕様

主成分	アクリル
溶剤成分	キシレン、IPA
色	淡黄色透明
粘度(mPa・s)	300~500
固形分(wt%)	23 ~ 25
比重	約 0.92
容器	15kgUN缶

用途

- 各種鋼板と塩ビゾルとの接着

使用法

- SC484を乾燥後塗布量が4~8g/m²になるように鋼板に塗布します。
- 塗布した鋼板を60~100秒で到達板温が210~250℃になるように焼付けます。
- 塩ビゾルを塗布し、熱溶融させます。

特性

1. 接着特性

<試料作成条件>

接着剤:乾燥後7g/m²塗布、焼付220℃×90秒

鋼板:クロム酸処理 亜鉛鋼板、0.5mm厚

フィルム:半硬質塩ビフィルム、0.2mm厚

ラミネート:線圧98.07N/cm

試験項目		特性
エリクセン(9mm押出) JIS K6744	初期(室温)	外観:異常なし。剥離試験:剥離なし
	Boil×1Hr	外観:異常なし。剥離試験:押出し部一部剥離
低温衝撃(7.5kg,1m)	5℃	外観:異常なし。剥離試験:一部剥離

接着特性に与える主な要因

1. 被着体

鋼板の表面は化成処理を行う事で接着特性が大幅に向上します。化成処理は一般的に、クロム酸処理や磷酸塩処理が行われます。

2. 塗布量

塗布量は乾燥後4~8g/m²が基準です。この範囲外では接着特性が低下傾向にあります。また、塗布量が多すぎると加工性も低下する傾向にあります。

3. 焼付

塩ビゾルを塗布する前にプレキュアが必要です。プレキュアはオープン性能等によっても変わりますが、到達板温200~240℃で60~100秒間の焼付が目安となります。

注意事項

【使用手順】

1. 被着材表面をきれいに洗浄し、乾燥させてからお使いください。
2. ムラなく均一に厚すぎないように塗布してください。
3. 塗布後、指にベタつかない程度(オープンタイム5分程度)乾燥させ、充分圧着してください。

【製品保管時の注意事項】

- ・ 接着剤の保管は必ず密閉し、直射日光の当たらない定められた場所で、常温にて保管してください。詳しくはラベルに記載のある注意事項に従ってください。
- ・ 本製品の使用可能期限は製造日より1年以内です。製造日は容器に記載されていますのでご確認ください。
- ・ 複数保管する場合は古いロットからご使用ください。
- ・ 本製品は有機溶剤を含むため、引火性が高く危険物扱いですので、消防法に基づき、正しく保管をお願いします。

【作業上の注意事項】

作業前の確認

- ・ 製品安全データシート(MSDS)やラベルに記載のある注意事項を事前にご確認ください。
- ・ 使用する際は必要に応じて有機ガスマスクやメガネを着用し、直接皮膚に触れないように手袋や保護クリームなどを使用してください。

取り扱い場所

- ・ 火気のある場所では使用できません。
- ・ 取扱い作業場所には、局所排気装置を設け、換気の良い所で使用してください。

応急処置

- ・ 製品安全データシート(MSDS)、取扱い説明書を確認してください。
- ・ 万一、眼に入った場合や、蒸気を吸って気分が悪くなった時、または誤って飲み込んだ場合には速やかに医師の診断を受けてください。

用途以外での使用禁止

- ・ 本来の接着用途以外には使用しないでください。



2012年10月改訂



注意: 本レポートに掲載されている特性データなどは、当社の実施した評価結果に基づいたものですが、お客さまのご使用時の製品特性を保証するものではありません。ご使用の際は、実際に使用される装置および被着材での評価結果に基づき、使用条件を充分ご検討の上、ご使用いただきますようお願いいたします。

デクセリアルズ 株式会社

URL: <http://www.dexerials.jp>

本社 〒141-0032 東京都品川区大崎1-11-2 ゲートシティ大崎イーストタワー8F
西日本営業所 〒553-0003 大阪市福島区福島5-6-16 ラグザ大阪ノースオフィス6F

営業部 TEL: 03-5435-3946
営業部 TEL: 06-6458-0080