

プロダクトデータシート

Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50

Booster 硬化促進型 ガラス窓用接着剤

代表的な製品データ (その他の情報は安全データシートを参照)

主成分		ポリウレタン
色 (CQP001-1)		ブラック
硬化機構		湿気硬化 ^A
密度 (未硬化)	接着剤	1.18 kg/l
	SikaBooster® P-50	1.10 kg/l
Booster混合割合	体積比率	2.0 %
	重量比率	1.9 %
形状保持性		とても良い
施工温度範囲	施工環境	10 ~ 45 °C
オープンタイム (CQP526-1)		10分 ^B
初期引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)		表1参照
収縮率 (CQP014-1)		1 %
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)		65
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)		7 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)		350 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)		10 N/mm
引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)		5 MPa
		-40 ~ 90 °C
		4時間 120 °C 1時間 140 °C
保存期間	接着剤	6ヶ月 ^C
	SikaBooster® P-50	9ヶ月 ^C
ミキサー		Statomix MS13/18 G
	少量の場合	Statomix MS06/18 T

CQP = Corporate Quality Procedure

^A) SikaBooster® P-50 より供給^B) 23 °C / 50 % r. h.^C) 25 °C以下で保存

製品概要

Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50 は、ガラス窓接着用の硬化促進型ポリウレタン接着システムです。ガラス、セラミックコーティング、塗装面、電着塗装面など、商用車の製造におけるガラス窓接着に関連する接着材に適しています。Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50 は、シーカのブラックプライマーレス接着プロセスに対応しています。SikaBooster®を使用することで、気候条件による影響をほとんど受けません。

特長

- 硬化および接着力発現の促進
- 非常に良い施工性
- 自動塗布に最適
- Sika® Booster技術により、気候条件による影響をほとんど受けずに硬化
- 高い機械的強度
- 無溶剤

適用範囲

Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50 は、速い接着性と強度発現が求められる、ペール缶/ドラム缶パッケージによる手作業および自動組み立てラインでのガラス窓接着用に特別に開発されています。SikaBooster® P-50を添加することにより、接着性と強度の速い発現が可能になります。応力亀裂を起こしやすい材料に Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50 を使用する場合は、材料メーカーに確認の上、使用前に現物の被着材で試験を実施してください。

本製品は施工経験のある専門業者での使用を前提としています。使用する被着材に対する接着性と使用条件の適合性の事前確認は必ず実施して下さい。

硬化機構

Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50 は、SikaBooster® P-50による水分との反応により、気候条件による影響を大きく受けずに硬化します。代表的な強度発現データは以下の表をご参照ください。

時間 [h]	23℃での引張せん断強度 [MPa]
1	1.5
2	4
3	5

表1: Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50の強度発現

耐薬品性

Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50 は、一般的に、淡水、海水、希酸、および希アルカリ溶液に対しては耐性があります; 燃料、鉱油、植物性および動物性油脂に対しては一時的な耐性があります; 有機酸、グリコール酸アルコール、濃無機酸、および濃アルカリ溶液、または溶剤には耐性はありません。

施工方法

下地処理

表面は清潔で乾燥させ、グリス、オイル、そして埃を完全に除去してください。表面処理は、被着材の種類や仕様によって異なり、長期にわたる接着性の確保のためには不可欠です。全ての下地処理の手順は、組み立て工程における実条件を考慮し、実際の被着材を使用した事前試験によって確認する必要があります。

施工

Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50 は適切な吐出システムで施工する必要があります。推奨のミキサーを使用してください。(表ページ参照)

Sikaflex®-271 + SikaBooster® P-50 は、10℃~45℃の間で施工することができますが、反応性、施工性の変化を考慮する必要があります。被着材と接着剤の最適温度は15~25℃の間です。

接着剤の厚さを均一にするために、三角形状でのビード塗布を推奨します。(図1参照)

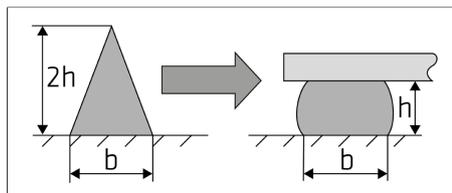


図1: 三角ビードを上図のように圧着してください。

オープンタイムは高温多湿の環境下では大変短くなります。必ずオープンタイム内にガラスを取り付けてください。接着剤の膜が形成された後は、絶対にガラスを取り付けしないでください。経験則として、+10℃の温度上昇でオープンタイムは半分になります。ポンプの選定・設定に関するご質問等は、シーカ・ジャパン(株)テクニカルサービスまでお問い合わせください。

除去

硬化前のSikaflex®-271 + SikaBooster® P-50 は、Sika®Remover-208または他の適切な溶剤を用いて工具や機器から取り除いてください。硬化後は機械的に取り除くしかありません。手など皮膚に付着した場合は、直ちにSika®Cleaner-350H、または適切な工業用ハンドクリーナーと水で洗い流してください。溶剤は使用しないでください。

その他の情報

ここに記載されている内容は、一般的な情報です。具体的な施工に関するアドバイスは、シーカ・ジャパン(株)テクニカルサービスへお問い合わせください。以下の資料はご要望に応じて提供いたします。

- 安全データシート(SDS)
- Sika Pre-treatment Chart
- For 1-component Polyurethanes
- General Guidelines
- Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

荷姿

Sikaflex®-271

ペール缶	23 l
ドラム缶	195 l

SikaBooster® P-50

ソーセージパック	600 ml
ペール缶	23 l

データについて

このプロダクトデータシートに記載されたすべての技術データは、研究所でのテストを基にしています。実際の測定データは、当社ではコントロールできない環境の相違のために異なる可能性があります。

健康と安全に関する情報

化学製品の安全な運搬・作業・保管・廃棄を行うために、物質、環境、毒性その他の安全性に関する情報が記載された安全データシートの最新版を、必ずご確認ください。

免責事項

シーカ製品の施工および使用に関する推奨その他の情報は、当社の現時点での知識および経験に従ったものであり、通常条件下で当社の推奨に従い適切に保管・処理・施工されることを前提としております。実際には、材料、接着面、現場の条件がそれぞれ異なるため、ここに記載されている情報、書面による推奨その他のアドバイスは、商品性や特定目的への適合性について保証するものではなく、また法的関係に基づく責任を生じさせるものでもありません。ユーザーは、シーカ製品がユーザーの意図する施工方法および目的に適しているかどうかを、必ず事前に確認してください。当社は、第三者の財産権を尊重し、製品の特性を変更する権利を有します。すべての注文は、当社の最新の販売・納品条件に従って受注します。ユーザーは常に、使用する製品のプロダクトデータシートの最新版をご参照ください。プロダクトデータシートの最新版は、ご請求いただければ当社がご提供いたします。