

プロダクトデータシート

Sikaflex®-295 UV

船舶用外装シーリング材および樹脂ガラス用接着剤

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	1成分形ポリウレタン
色 (CQP001-1)	ブラック
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	1.3 kg/l
形状保持性	良い
施工温度範囲	10 ~ 35 °C
スキントイム (CQP019-1)	60分 ^A
オープンタイム (CQP526-1)	45分 ^A
硬化速度 (CQP049-1)	グラフ参照
収縮率 (CQP014-1)	1%
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	35
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	2 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	500%
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	5 N/mm
適用温度範囲 (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 ~ 90 °C
保存期間 (CQP016-1)	12カ月 ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r. h.

B) 25 °C以下で保存

製品概要

Sikaflex®-295 UVは、空気中の湿気によって硬化するペースト状の1成分形ポリウレタン接着剤です。船舶市場での内装、外装シーリング、および樹脂ガラスの接着に適しています。

Sikaflex®-295 UVは、国際海事機関(IMO)が定める要件を満たしています。

特長

- 非常に優れた作業性
- 耐老化性および耐候性
- 樹脂ガラスに適している
- OEM市場での承認
- 舵輪マーク認証の取得

適用範囲

Sikaflex®-295 UVは、ボートや船舶の樹脂ガラスの接着やシールに使用される、船舶市場向けに特別に開発されました。耐候性に優れているため、露出したジョイント部のシールにも使用できます。

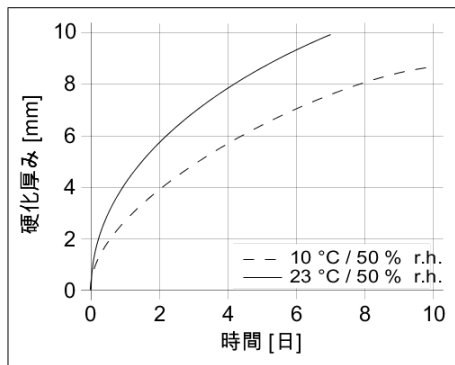
適した被着材は、アルミニウム (光輝またはアルマイト処理)、GRP(ポリエステル樹脂)、ステンレス鋼板、チーク材、2成分形塗装面、および樹脂ガラス(PC、PMMA)です。

応力亀裂を起こしやすい材料にSikaflex®-295 UV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。実際の被着材と作業環境で試験を実施し、接着性と材料の適合性を必ず確認してください。

硬化機構

Sikaflex®-295 UVは空気中の水分(湿気)との反応により硬化します。一般的に低温低湿時は空気中の水分が少なく、硬化は遅くなります。(グラフ1参照)



グラフ1: Sikaflex®-295 UVの硬化速度

耐薬品性

Sikaflex®-295 UVは、一般的に、淡水、海水、希酸および希アルカリ溶液に耐性があります；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対して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、ホコリ、汚染物質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決まり、長期的な接着には極めて重要です。下地処理の方法は、適切なSika®Pre-Treatment Chartの最新版でご確認いただけます。これらの処理方法は経験に基づくものであり、いかなる場合でも現物の被着材での事前試験にて検証してください。

施工

Sikaflex®-295 UVは10°Cから35°C(外気温や製品)の間で施工することができますが、反応性および施工性能の変化を考慮してください。被着材とシーリング材の最適温度は、15°Cから25°Cの間です。低温下での粘度上昇を考慮してください。施工を容易にするために、使用前に接着剤を室温に戻してください。均一な厚みを確保するために、三角形形状でのビード塗布を推奨します(図1参照)。

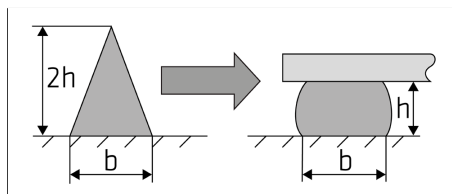


図1: 三角ビードを上図のように圧着してください

Sikaflex®-295 UVはピストン式のハンドガン、エアガンまたは電動ガンならびにポンプ設備で塗布することができます。高温多湿の環境下ではオープンタイムが非常に短くなります。必ずオープンタイム内に部材を取り付けてください。接着剤の膜が形成された後は、絶対に部材を取り付けしないでください。

仕上げ

均しおよび仕上げは製品のスキントタイム内に行う必要があります。Sika® Tooling Agent Nの使用をお勧めします。他の仕上げ剤は適合性および互換性について、使用前に試験にて確認してください。

除去

硬化前のSikaflex®-295 UV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および水で洗い流してください。溶剤は使用しないでください。

上塗り塗装

Sikaflex®-295 UVは、被膜が形成される後に塗装することができます。シーリング材の膜が形成された後に塗装を行う場合、塗装前に上塗り面をSika® Aktivator-100またはSika® Aktivator-205を使って処理することによって、塗装密着性が改善されることがあります。焼付け工程(>80°C)がある場合、シーリング材が完全に硬化した後にすることで最良の性能が得られます。使用されるすべての塗料について、実際の使用条件にて事前試験を実施し、確認する必要があります。塗装の伸縮性は、通常、シーリング材の伸縮性よりも低くなります。これにより、上塗り面の塗装にひび割れが生じることがあります。

その他の情報

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 Marine Applications
- General Guidelines Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

荷姿

カートリッジ	300 ml
ソーセージパック (受注輸入品)	400 ml 600 ml

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。