

プロダクトデータシート

# Sikaflex®-221

接着範囲の広い多目的シーリング接着剤

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)	ホワイト、グレー、ブラック
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	(色により異なります) 1.3 kg/l
形状保持性	良い
施工温度範囲	外気温 5 ~ 40 °C
スキントイム (CQP019-1)	60分 <sup>A</sup>
オープンタイム (CQP526-1)	45分 <sup>A</sup>
硬化速度 (CQP049-1)	グラフ参照
収縮率 (CQP014-1)	5%
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 7619-1)	40
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	1.8 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	500%
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	7 N/mm
適用温度範囲 (CQP513-1)	-50 ~ 90 °C 24時間 120 °C 1時間 140 °C
保存期間 (CQP016-1)	12 ヶ月 <sup>B</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 ° C / 50 % r.h.

B) 25 ° C以下で保存

## 製品概要

Sikaflex®-221 は、金属、金属プライマー、2成分形塗装面、セラミックス系材料、樹脂などの多種多様な被着材に良好な接着をする多目的1成分形ポリウレタン系接着剤/シーリング材です。恒久的な弾性シールに適しています。

## 特長

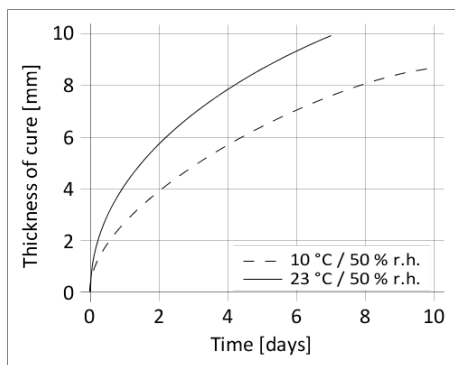
- 多種多様な被着材に良好な接着
- 耐劣化性
- サンディングと塗料の上塗りが可能
- EN45545-2 R1/R7 HL3に適合
- 被着材を腐食させない
- 低臭気

## 適用範囲

Sikaflex®-221は多種多様な被着材に良好に接着し、恒久的な弾性シールに適しています。適切な被着材は、金属、金属用プライマー、2成分形塗装面、セラミックス系材料、樹脂です。内装のシーリングや簡単な接着用途に適しています。応力亀裂を起こしやすい材料にSikaflex®-221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®-221 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®-221の硬化速度

## 耐薬品性

Sikaflex®-221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、そしてホコリ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®-221は5 °Cから40 °C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。

Sikaflex®-221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。ポンプの選定・設定に関するご質問等は、日本シーカ(株)工業製品本部技術サービスグループまでお問い合わせください。

## 仕上げ

均しおよび仕上げはシーリング材のスキム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®-221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®-221は、被膜が形成された後に塗装することができます。焼付け工程がある場合、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。一般的に、1成分形ポリウレタン系および2成分形アクリル系塗料は上塗り塗装に適しています。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

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、日本シーカ(株)工業製品本部 技術サービスグループにお問い合わせください。

- 安全データシート (SDS)
- Sika Pre-treatment Chart Polyurethane
- General Guidelines Bonding and Sealing with Sikaflex® and SikaTack®

## 荷姿

カートリッジ	310 ml
ソーセージパック	400 ml 600 ml
ペール缶 (受注生産)	20 kg
ドラム缶 (受注生産)	195 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、通常の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。