

## プロダクトデータシート

## SikaPower®-1200

速硬化・高靱性・高強度アッセンブリー用接着剤

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)

特性	SikaPower®-1200 (A)	SikaPower®-1040 (B)
主成分	エポキシ	アミン
色 (CQP001-1)	イエロー	ブルー
	混合後	グリーン
密度	1.15 g/cm <sup>3</sup>	1.25 g/cm <sup>3</sup>
	混合後(計算値)	1.18 g/cm <sup>3</sup>
混合比率	A:B 体積比 A:B 重量比	100:50 100:54
固形分		100 %
粘度 (CQP029-4)	10 s <sup>-1</sup> の時	120 Pa·s <sup>A</sup>   45 Pa·s <sup>A</sup>
性状		チキソ性のあるペースト
施工温度範囲		15 ~ 30 °C
オープンタイム (CQP046-11 / ISO 4587)		45 分 <sup>B, C, D</sup>
硬化時間 (CQP046-9 / ISO 4587)	23 °C の場合 70 °C の場合	48 時間 2 時間
引張り強度 (CQP543-1 / ISO 527)		40 MPa <sup>C, E</sup>
E-モジュラス (CQP543-1 / ISO 527)		2600 MPa <sup>C, E</sup>
破断時の伸び (CQP543-1 / ISO 527)		3.5 % <sup>C, E</sup>
引張りせん断強度 (CQP046-9 / ISO 4587)		20 MPa <sup>C, D, E</sup>
臨界応力拡大係数 K <sub>1c</sub> (ISO 13586)		2.7 m <sup>1/2</sup> MPa <sup>C, E, F</sup>
臨界エネルギー解放率 G <sub>1c</sub> (ISO 13586)		3.5 N/mm <sup>C, E, F</sup>
ガラス転移点 (CQP509-1 / ISO 6721)		90 °C <sup>E</sup>
保存期間 (CQP016-1)		12 ヶ月 <sup>G</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

C) 23 °C / 50 % r. h.

F) CT試験片 (Optical Crack Tracking)

A) レオメーター PP = 25, d = 1 mm

D) 接着厚み: 25 x 10 x 3 mm / GFRP

G) 10 ~ 35 °C で保存

B) 23 °C で7日間硬化

E) 70 °C で4時間硬化

## 製品概要

SikaPower®-1200は、靱性があり、強度が高く、無溶剤でチキソ性がある、速硬化エポキシ系接着剤です。GFRPやCFRP積層板のような構造用複合材料、および金属面への速硬化アッセンブリー用接着剤として開発されています。本製品はA剤とB剤の重付加によって硬化します。

## 特長

- 高い耐疲労性と耐衝撃性
- 高温多湿環境下での長いオープンタイム
- 常温で硬化
- 加温することで硬化促進とより高い機械的強度を得ることが可能
- FRPへの良好な接着性
- 溶剤およびPVCを含まない

## 適用範囲

SikaPower®-1200は、特に高強度で優れた耐疲労性が求められる、ストレスの高い構造部位への高速アッセンブリー接着用途に適しています。本製品は施工経験のある、専門業者による使用を前提としています。実際に使用する被着材に対する接着性と使用条件との適合性の事前確認は必ず実施してください。

## 硬化機構

SikaPower®-1200は、A剤とB剤の化学反応により常温で硬化します。硬化速度は、周囲の温度が高いほど速くなり、低温下においては遅くなります。硬化温度が高いほど、最終的なガラス転移温度、ならびに引張り強度およびせん断強度は、より高くなる傾向があります。

## 耐薬品性

耐薬品性や熱への暴露に関しては、実用に即したテストを実施してください。

## 施工方法

### 下地処理

SikaPower®-1200は、ピールプライを剥がした後のFRP表面に使用する場合は、通常良好に接着します。

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。被着材によっては表面処理が必要になる場合があります。適切な表面処理方法は、組み立て工程における実条件を考慮し、事前に実際の被着材を使用して確認する必要があります。

### 施工

SikaPower®-1200は適切なマニュアルガン、またはエアガンを使用してデュアルカートリッジから吐出してください。ミキサーを取り付ける前に、A剤とB剤が均一に吐出されるまで捨て打ちを行います。次に、ミキサーを装着し、塗布の前にビードの最初の数cmを捨て打ちしてください。適切なポンプシステムの選択と設定に関するアドバイスについては、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。

## 除去

硬化前のSikaPower®-1200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のようなウエットタオルや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。

## 保管条件

SikaPower®-1200は10~35°Cの乾燥した場所に保管してください。直射日光や霜にさらさないでください。開封後に保管する際は特に湿気の影響を受けないように注意してください。

## その他の情報

上記は一般的な情報です。個々の特別な用途については日本シーカ(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。

なお、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)

## 荷姿

SikaPower®-1200 (A)

ドラム缶	220 kg
------	--------

SikaPower®-1040 (B)

ドラム缶	240 kg
------	--------

SikaPower®-1200 (A+B)

デュアルカートリッジ	400 ml
ミキサー: Sulzer MixPac™ MFH 10-24T	

デュアルカートリッジ	450 ml
ミキサー: Sulzer MixPac™ MGQ 08-24T	

## 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。

## プロダクトデータシート

SikaPower®-1200

Version 06.02 (05 - 2022), ja\_JP

013106122000001000

## 日本シーカ株式会社

工業製品本部

〒107-0051 東京都港区元赤坂 1-2-7

赤坂Kタワー 7階

TEL 03-6433-2314

FAX 03-6433-2102

