

構造用接着剤 ScotchWeld メタルグリップ

■ 特長

1. 室温速硬化タイプで作業の合理化に適しています。
 - ・室温 約**15分**で実用強度に達し、作業スペース、作業行程の合理化に効果を発揮します。
2. 定量自動混合の可能な**EP X**接着システムを採用しています。
 - ・接着力のばらつきがなく、誰でもいつでも安定した接着力を得ることができます。
 - ・混合比率が正確で、混合が充分なため、接着面のひずみの起こしにくい接着システムです。
 - ・**2液**を混合したり、**2回**塗布したりする必要がないので、手間がかかりません。
3. 高チクソ性をもち、垂直面でも使用できます。
4. ペースト状で位置あわせが簡単にできます。
5. 油面接着性に優れています。
6. 耐熱、耐水、耐湿性に優れます。
7. 耐熱性に優れ、ほとんどの焼き付け塗布温度下でも接着力を保持します。
8. 溶接痕がないため、後仕上げがいりません。

■ 一般物性

	主剤	硬化剤
基 材	変性アクリル	変性アクリル
色	白	灰色
比 重	1.0	1.0
粘 度*1	30 Pa·s	30 Pa·s
混合比	1:1 (体積比、重量比とも)	
使用可能時間 (25℃)*2	3 分	
立ち上がり強度発現時間 (25℃)*2	15 分	
標準硬化時間 (25℃)	24 時間	

*1:コーンプレート型粘度計

*2:使用可能時間、立ち上がり強度発現時間は、温度、湿度、混合量、混合方法、塗布方法などにより変化しますのでご注意ください。

■ 適用

金属(スチール、アルミニウム、合金、その他)の接着

注意:多孔質(紙、木材、コンクリート)のものには使用できません

■ 使用方法

1. 接着面に付着しているほこり、油、離型剤等は完全に除去し乾燥させて下さい。多少の油分が残っていても接着しますが、サンドペーパーによる研磨や溶剤脱脂をしますと、より高い強度を発揮します。
2. 専用のアプリケーションャーに接着剤をセットしてください
3. カートリッジのキャップをはずし、レバーを引き主剤と硬化剤の両方が出るまで接着剤を吐出してください。
4. 専用のミキシングノズルを装着し、レバーを引いて接着剤を吐出してください。(混合した接着剤は、**3分以内**でご使用ください。吐出を止めて**3分**以上放置しますと、接着剤がノズルで硬化します。その場合には、ノズルを交換してください。)
5. 貼りあわせて十分に圧着し、実用強度が出るまでそのまま固定してください。(接着面を位置決めした後は、動かさないでください。十分な接着強度が出ないことがあります)
6. 使用後は、ミキシングノズルをはずし、カートリッジの吐出口を吹いてから、キャップをしてください。
7. 接着剤のカートリッジは、ポリ袋等に入れ、冷蔵保管してください。なお使用の際には、室温に戻してからご使用ください。

■硬化特性

外 観	灰色
硬度(ショアD) @20°C	45
引張強度	7.6 MP a
線膨張係数 [0 ~ 80°C]	120×10 ⁻⁶ /°C
ヤング率	6.2 MP a

■接着性能

1. 接着強さ

	せん断接着強さ(MP a)	はく離接着強さ(kN/m)
鋼板(SP CC)	16.2	6.7
ステンレス	14.7	6.7
亜鉛鋼板(SP GC)	9.8	
アルミニウム(A1050)	4.4	
アルミニウム(A1100)	8.3	
アルミニウム(A2024)	11.8	3.9
アルミニウム(A5052)	8.8	
アルミニウム(A6063)	10.8	

[試験条件] 硬化条件:室温、7日 処理方法:脱脂
試験方法:25°Cでせん断接着試験およびはく離接着試験を測定。JIS K 6850に準拠

2. 熱間接着強さ

測定温度	せん断接着強さ(MP a)	
	鋼 板	亜鉛鉄板
25°C	16.2	9.8
80°C	5.4	2.9
125°C	2.5	1.5
150°C	1.5	1.0

[試験条件] 硬化条件:室温、7日 処理方法:脱脂
試験方法:各温度条件のせん断接着試験を測定。JIS K 6850に準拠

3. 耐焼き付け塗装性

測定温度	負荷荷重	結果
200°C	2kg	落下せず
240°C	1 kg	落下せず

[試験条件] 硬化条件:室温×7日 表面処理:脱脂 被着体:鋼板(SP CC) 接着面積:12.7mm×25.4mm
試験方法:所定の荷重をかけたせん断試験片を各温度条件に30分間放置し、落下の有無を確認した

4. 油面接着性

表面処理	せん断接着強さ(MP a)	
	鋼 板	亜鉛鉄板
脱脂	16.2	9.8
油面	16.2	8.8

[試験条件] 被着体:鉄板面 Z-2(出光石油)、亜鉛鉄板面 プレピナイエロー(関西ペイント)
硬化条件:室温×7日
試験方法:各表面状態の試験片についてせん断強度を測定JIS K 6850に準拠



5. 耐久性

(5-1)耐熱および冷熱サイクル *1

劣化条件	せん断接着強さ(MPa)	
	鋼板	亜鉛鉄板
初期	16.2	9.8
熱劣化(180°C×80分)	18.6	9.8
冷熱サイクル試験 80°C×1H ←→°C×1Hを20 サイクル	18.6	9.8

(5-2)耐湿性(°C95%RH) *1

経過時間	鋼板
初期	16.2
260時間	11.8
670時間	12.3
1060時間	11.8
2200時間	12.3

(5-3)耐候性(ウェザーメーター) *1

経過時間	アルミニウム(A6063)
初期	11.7
220時間	14.1
880時間	14.0

*1 [試験条件] 劣化方法 ウェザーメーターに所定の時間暴露後、せん断強度を測定JIS K 6850に準拠

7. 耐薬品性

	せん断接着強さ(MPa)
初期値	14.7
10%NaOH,25°C×7日	14.7
10%HCl,25°C×7日	12.3

[試験条件] 硬化条件:室温×7日 表面処理:脱脂 被着体 : ステンレス

試験方法:各条件下に浸潤後、せん断強度を測定JIS K 6850に準拠

[保管条件]

要冷蔵(5°C以下で保管してください)

[注意事項]

- 警告**
- 燃えやすい。眼、呼吸器系、皮膚を刺激する。
 - 皮膚と接触するとかぶれなどのアレルギー症状を起こす事がある

[取扱上の注意事項]

- 熱源から隔離してください。
- 着火源から隔離してください。禁煙。
- 皮膚及び目に触れないでください。適切な保護具及び眼、顔の保護具を使用して下さい。
- 換気の良い区域でのみ使用してください。

[応急処置]

- 眼に入った場合はすみやかに多量の水で洗浄し、医師の診断を受けてください。
- 皮膚に付着した場合は、すみやかに多量の水と石鹼で洗い落としてください。

本製品の安全性および健康上の詳しい情報については、製品安全データシートをご参照下さい

仕様及び外観は予告なく変更されることがありますので、ご了承ください。本書に記載してある事項、技術上の資料並びに勧告はすべて、当社の信頼している実験に基づいていますが、その正確性若しくは完全性について絶対的な保証はしません。使用者は使用に先立って製品が自己の用途に適合するか否かを判断し、それに伴う危険と責任もすべて追うものとします。売主及び製造者の義務は不良であることが証明された製品を取り替えることだけであり、それ以外の責任はご容赦ください。本書に記載されていない事項若しくは勧告は、売主及び製造者の役員が署名した契約書によらない限りは当社は責任を負いません。

●<3M>は、3M社の商標です。

スリーエム ジャパン株式会社

テープ・接着剤製品事業部

〒141-8684

東京都品川区北品川6-7-29

<http://www.mmm.co.jp/tape-adh/>

Please Recycle. Printed in Japan
© 2011 2010. All Rights Reserved

3M

IND-DS-