

Industrial Adhesives & Tapes Division
Technical Data Sheet

改訂 2020年02月01日
発行 2016年12月01日
スリーエムジャパン株式会社
テープ・接着剤製品技術部

3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型アクリル接着剤 DP810

■特長

3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型アクリル接着剤 DP810 は、次の特長を有した接着剤です。

- ・金属やプラスチックに対して優れた接着性
- ・EPX™ 接着システムを用いているため面倒な計量が不要
- ・速硬化
- ・低臭タイプのアクリル系接着剤

■適用

金属接着、プラスチックの接着など

■物性（注：以下に記載された技術情報やデータは代表値であり規格値ではありません）

	主 剤	硬化剤
基 材	変性アクリル	変性アクリル
粘 度*1	18-22 Pa·s	18-22 Pa·s
色	淡緑色～淡青色	白色～黄褐色
比 重	1.1	1.1
混合比	体積比 1:1	
使用可能時間（24℃）*2	10分	
強度発現時間（24℃）*3	20分	
標準硬化時間 *4	24℃	24時間
	49℃	30分
	66℃	10分

*1：ブルックフィールド® 粘度計

*2：使用可能時間はノズル内で硬化が始まり、吐出できなくなる時間

*3：24℃の環境で、せん断接着強さが0.4MPaの強度が出るまでの時間

*4：最終強度の80%以上の強度に達する時間

■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。
2. 専用のアプリケーションに接着剤をセットしてください
3. レバーを引き主剤と硬化剤の両方が吐出され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、レバーを引いてください。
5. 出始めの0.5-1gは捨ててから使用してください。
6. 使用後は、ミキシングノズルをはずし、キャップをしてください。

■接着性能（注：以下に記載された技術情報やデータは代表値であり規格値ではありません）

(1)せん断接着強さの温度依存性

温度	引張せん断接着強さ
-55°C	9.9 MPa
-29°C	12 MPa
23°C	25 MPa
49°C	14 MPa
82°C	3.8 MPa

<試験方法> 被着体 : アルミニウム 表面処理: FPL エッチング 硬化条件: 25°C×7 日

(2)各被着体に対する接着性

被着体	引張せん断接着強さ
ABS	4.1 MPa
ポリアミド	3.0 MPa
アクリル	7.5 MPa
ポリカーボネート	5.8 MPa
硬質塩ビ	6.9 MPa
エポキシ樹脂	26 MPa
アルミニウム	26 MPa
冷間圧延鋼板	21 MPa
ステンレス	15 MPa

<試験方法> 硬化条件: 25°C×7 日

(3)油面接着性

被着体	引張せん断接着強さ
脱脂	21 MPa
油面	23 MPa

<試験方法> 被着体：鋼板 硬化条件：25°C×7 日

(4)T 型はく離接着強さ

温度	T 型はく離接着強さ
23°C	5.2 kN/m
82°C	1.7 kN/m

<試験方法> 被着体：アルミニウム 表面処理：FPL エッチング

■耐久性（注：以下に記載された技術情報やデータは代表値であり規格値ではありません）

(1)耐熱性

劣化条件	引張せん断接着強さ
初期	25 MPa
120°C×500 時間	28 MPa
120°C×1000 時間	26 MPa

<試験方法> 被着体：冷間圧延鋼板 表面処理：溶剤脱脂 硬化条件：25°C×7 日

(2)耐湿性

劣化条件	引張せん断接着強さ
初期	25 MPa
60°C95%RH×500 時間	9.3 MPa
60°C95%RH×1000 時間	7.8 MPa

<試験方法> 被着体：冷間圧延鋼板 表面処理：溶剤脱脂 硬化条件：25°C×7 日

(3)耐薬品性

劣化条件	引張せん断接着強さ
常態(23°C×14日)	27 MPa
71°C温水浸漬×14日	12 MPa
ガソリン浸漬×14日	27 MPa
IPA 浸漬×14日	22 MPa
トルエン浸漬×14日	18 MPa
MEK 浸漬×14日	0.3 MPa

<試験方法> 浸漬温度：23°C（記載がない場合） 被着体：アルミニウム 表面処理：FPL エッチング

■硬化物性（注：以下に記載された技術情報やデータは代表値であり規格値ではありません）

	物性値
硬度（ショアD）	70-75
ガラス転移温度*5 (°C)	80°C

■弾性率の温度依存性（注：以下に記載された技術情報やデータは代表値であり規格値ではありません）

温度	貯蔵弾性率*6
25°C	1300 MPa
50°C	330 MPa
80°C	15 MPa

*5 <試験方法> 硬化条件：25°C×7日間、測定機：DMA（動的粘弾性測定装置）

測定条件：周波数 10Hz で昇温速度 4°C/分、1st Scan にて測定を行った。

■保管方法

冷蔵保管（5℃以下）で箱を正立させた状態で保管して下さい。使用する場合には、接着剤表面の水分の凝縮を防ぐために、室温に戻してから使用して下さい。

■注意事項

本製品の安全衛生情報については、当社の「安全データシート」および製品ラベルをお読みください。お持ちでない方は当社または当社特約店までご請求ください。

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。

3M

スリーエム ジャパン株式会社

テープ・接着剤製品事業部

<http://www.3mcompany.jp/tape-adh>

カスタマーコールセンター

製品のお問い合わせはナビダイヤルで

 **0570-011-211**

8:45～17:15 / 月～金（土日祝年末年始は除く）

Please Recycle. Printed in Japan.
© 3M 2019. All Rights Reserved.