

2 液アクリル系構造用接着剤 Scotch-Weld DP810

■特長

DP810 は、二液型アクリル系接着剤です。本接着剤は、低臭タイプでありながら優れたせん断接着強さ、はく離接着強さを示し、耐久性にも優れます。多くの金属、プラスチック*などの接着に適しています。混合後の使用可能時間は10分(25°C)、立ち上がり強度発現時間は15分(25°C)で、短時間で接着することが可能です。

*: プラスチックは種類により材料に影響を与えることがありますのでご注意ください。

■特性(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	アクリル	アクリル
色	淡緑色～濃青色	白色～淡褐色
比 重	1.1	1.1
粘 度*1	20 Pa s	20 Pa s
混合比	1:1(体積比、重量比とも)	
使用可能時間(25°C)*2	6～10分	
立ち上がり強度発現時間(25°C) *2	8～15分	
標準硬化時間(25°C)	24時間	

*1: 回転粘度計

*2: 使用可能時間、立ち上がり強度発現時間は、塗布条件などにより変化しますのでご注意ください。

■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。
(DP810 は多少の油分が残っていても接着します(油の種類によります)が、溶剤脱脂や表面研磨などをしますと、本来の性能を充分発揮することができます。)
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. 出始めの約 0.5g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。

■接着特性(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.引張せん断接着強さ

被着体	引張せん断接着強さ (MPa)
冷間圧延鋼板 (SPCC-SB)	18
アルミニウム (A6063S)	15
ステンレス (SUS304)	15

2.T型はく離接着強さ

被着体	T型はく離接着強さ (kN/m)
冷間圧延鋼板 (SPCC-SB)	4.7
アルミニウム (A1050P)	2.3
ステンレス (SUS304)	3.1

3.引張せん断接着強さの温度依存性について (被着体:冷間圧延鋼板 SPCC-SB)

温度	引張せん断接着強さ (MPa)
0°C	20
25°C	18
50°C	10
80°C	3
120°C	1

<試験方法>

試験片サイズ:せん断 25mm×100mm、厚さ アルミニウム、ステンレスは 1.5mm、鋼板は 1.6mm
はく離 25mm×150mm、厚さ 0.8mm
接着面積 :せん断 12.5mm×25mm 接着層の厚み: 0.1mm
はく離 25mm×100mm
表面処理 :溶剤(メチルエチルケトン)脱脂
硬化条件 :室温×24時間 引張速度:せん断 5mm/分 はく離 50mm/分

■保管方法

要冷蔵(5°C以下で保管して下さい)

使用する場合は、接着剤表面に水分の凝縮を防ぐため、室温に戻してから使用してください。

■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。

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

©3M 2013. All rights reserved

