

スコッチ・ウェルド™ SW2214

構造用接着剤

製品説明書

■特長

SW2214 は、一液型エポキシ接着剤です。本接着剤は、高粘度ペースト状であり垂直面に塗布しても硬化中に流れ落ちることはありません。

従来のエポキシ接着剤に比べ耐衝撃性、はく離、及び曲げに対して優れた性能を有します。

■物性

基 材	エポキシ樹脂
溶 剤	なし
色	灰色
比 重	1.5

不揮発分	100%
粘度	1000Pa・s(B型回転粘度計)※1
引火点	なし

※1: BS型、ローター#7、10rpm、25°C

■適用

金属(スチール、アルミニウム、その他)の接着

■使用方法

- 表面処理: 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ください。
- 塗布方法: 塗布は、ヘラ、コテ、フローガンをご使用下さい。
接着剤は結露を防ぐため常温にもどしてからご使用下さい。(15°C以上が望まれます。)
攪拌せずに使用してください。
- 塗 布 量: 塗布厚は 0.05~0.13mm 位が適当です。
- 硬 化: 硬化条件は次の通りです。(硬化時間は、接着剤層が硬化温度に達してからの時間です。)
[硬化温度] [硬化時間]
120°C 40 分
140°C 20 分
- 加 圧: 接着箇所が動かない程度の加圧・固定してください。
- 洗 浄: 他に付着した接着剤や器具の洗浄は、接着剤が硬化しないうちにトルエンあるいはメチルエチルケトン等の溶剤で除去してください。

1. 引張せん断接着強さ

被着体	引張せん断接着強さ [MPa]
アルミニウム (A2024P)	34
冷間圧延鋼板 (SPCC-SB)	29
ステンレス (SUS304)	25

2. T型はく離接着強さ

被着体	T型はく離接着強さ [kN/m]
アルミニウム (A1050P)	6
冷間圧延鋼板 (SPCC-SD)	9

試験方法

試験片サイズ : 1.6 × 25 × 100mm (せん断) 0.8 × 25 × 150mm (はく離)
接着面積 : 2.5 × 25mm² (せん断) 25 × 100mm² (はく離)
接着層の厚み : 0.1mm
硬化条件 : 120°C 60分
引張速度 : 5mm/分 (せん断)、50mm/分 (はく離)
表面処理 : アルミニウムは FPL エッチング、その他は MEK 脱脂

■ 保管方法

- ・要冷蔵 (5°C 以下で保管してください。)
- ・缶のふたを開けるときは、接着剤表面に水分の凝縮を防ぐため、室温に戻してから開缶してください。

■ 注意事項

警告

- 眼、皮膚を刺激する。
- 皮膚と接触すると感作を起こすおそれがある。

本製品は変異原性が認められた既存化学物質、ビスフェノールA型エポキシ樹脂中間体含有しています。また、本製品は皮膚に触れたり、蒸気を吸入すると皮膚障害等を起こすことがありますので取扱いには下記の注意事項を守ってください。

[取扱上の注意事項]

- 取扱い場所には、局所排気装置を設けてください。
- 眼及び皮膚に触れないように、適切な眼及び顔の保護具、保護手袋あるいは保護衣を着用してください。また、必要に応じ防毒マスクまたはホースマスクを使用してください。
- 容器はていねいに取扱い、内容物をこぼさないようにしてください。
- 作業衣については、洗濯してその汚れをよく落とした後使用してください。
- 取扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
- 使用後は密閉し、一定の場所を定めて貯蔵してください。

[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、医師の診断を受けてください。
- 多量の蒸気を吸入した場合は、すみやかに医師の診断を受けてください。

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。