

白化現象

白化現象とは

- 接着個所の周辺が白くなる現象をいいます。
- 接着剤が接着個所からはみ出したり、接着個所に隙間ができた場合に発生します。
- 接着剤成分が硬化前に蒸発し、被着体や空気中の水分と反応する事により接着個所周辺に粉末状に付着します。

防止方法

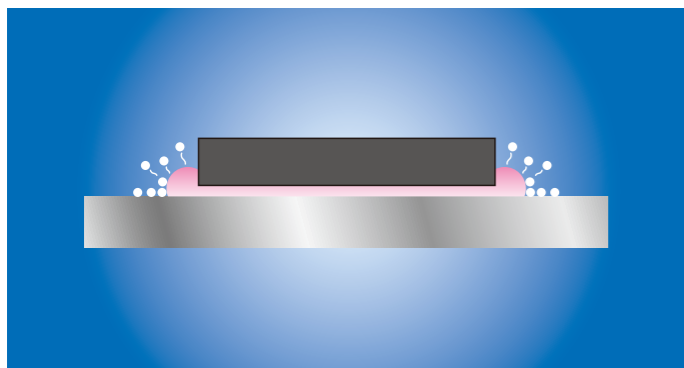
- 接着剤が接着個所からはみ出さないようにしてください。
- 湿度を下げてください。
- 接着剤蒸気を滞留させないように扇風機などで風をあててください。

白化現象が起きた時の対策

- 乾いた布で丁寧にふき取ってください。
- アセトンやアルコールなどの溶剤でふき取ってください。
(ご使用される溶剤が被着体に影響ないか事前にご確認ください。)

保管方法

- 乾燥した場所に室温で保管してください。



3M™ Scotch-Weld™ 瞬間接着剤 IG40/IG40H

EPDMを瞬間接着!!



仕様及び外観は、予告なく変更される事がありますので、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負うものとします。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当社は責任を負いません。

3M, Scotch-Weld 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.mmm.co.jp/tape-adh/>

Please Recycle. Printed in Japan
© 3M 2016. All rights reserved
ACS-303-B(0416)PN

カスタマーコールセンター
製品についてのお問い合わせはナビダイヤルで
0570-011-511
ナビダイヤル® 市内通話料金でご利用いただけます。
受付時間 / 8:45~17:15 月~金(土・日・祝・年末年始は除く)

3M

用途多才——EPDMを瞬間接着!

3M™ Scotch-Weld™ 瞬間接着剤 IG40/IG40H は、一般的な素材はもちろんのこと今まで接着する事が難しかったEPDMを強力に接着する事が出来ます。

低粘度タイプのIG40、高粘度タイプのIG40Hを取り揃え

幅広い用途に瞬間接着 "Real Time Bonding" が可能となりました。

IG40〈低粘度タイプ〉

低粘度タイプなので狭い隙間にも広く浸透していきます。密着性の高いものの接着に適します。



IG40H〈高粘度タイプ〉

接着剤塗布後の垂れや流れが気になる場合や、陶器・木など接着面が平滑でなかったり多孔質なものに接着に適します。



〈特長〉

- 幅広い用途の瞬間接着が可能です。
- EPDMに対して優れた接着性を発揮します。
- 金属やプラスチックに対して優れた接着性を発揮します。

用途



● 自動車用EPDM製部品の接着



● 建築用EPDMパッキン材・緩衝材の接着

■物性

	IG40	IG40H
基材	シアノアクリレート	
粘度	0.02Pa·s	0.4—0.6Pa·s

■立上り強度発現時間

時間	3—20秒	5—40秒

■接着性能(引張りせん断接着強さ)

被着体	IG40	IG40H
鋼板	8.2 MPa	5.5 MPa
ステンレス	8.7 MPa	8.9 MPa
ABS	4.6 MPa*	4.6 MPa*
PVC(硬質)	8.5 MPa*	8.5 MPa*
EPDM	0.5 MPa*	0.3 MPa

〈注意〉
*材料破壊

〈試験条件〉
硬化条件:20℃60%RH×2日間
表面処理:研磨+アセトン脱脂
測定温度:23℃
試験条件:EPDM以外 引張速度 2.5mm/分
EPDM 引張速度 50mm/分

使用方法

1 表面処理

接着体表面についている汚れ、油、水分などを取り除いてください。



2 ノズル確認

ノズル先端が硬化しやすいので、固まった場合は針で穴を開けるかカッターなどでノズル先端をカットしてください。



3 塗布

片方の被着体に接着剤を塗布してください。この時、塗布量は必要最小限にしてください。必要以上に塗布しますと、白化の原因になります。



4 貼り合わせ

接着面を貼り合わせ、軽く押さえ、数秒間固定し接着してください。

