

# 3M™ Adhesion Promoter プライマー K-500NT

**【概要】** 3M™ プライマーK-500NT は空気中の水分と反応して、時間の経過とともに高い接着性を発揮するタイプのプライマーです。溶剤にトルエンを使用していません。3M™ 両面接着テープ、特にアクリルフォームテープとの組み合わせで、ポリプロピレン、EPDM 等の材料の接着に効果を発揮します。

**【性状】**

外 観	: 褐色透明液体
基 材	: 合成樹脂系
溶 剤	: メチルシクロヘキサン及び酢酸ブチル
不揮発分	: 約8%

**【性能】** ポリプロピレン、EPDM 等に対し、十分な接着力が得られない場合にお勧めします。

《180°ピール強度》

[N/cm]

項目	被着体	ポリプロピレン			EPDM		
		K-500NT 処理	未処理	K-500 処理 <参考>	K-500NT 処理	未処理	K-500 処理 <参考>
初期 (20 分後)		14.6	2.3	14.5	12.5	0.7	12.1
常態 (24 時間後)		17.4	3.4	17.4	17.9	2.1	17.6
高温時 (80°C 中)		8.5	0.3	8.6	8.3	0.1	8.4
熱老化 (80°C × 336H)		18.9	3.8	18.7	16.6	0.8	16.6
温水浸漬 (40°C × 336H)		16.3	4.7	16.5	16.8	0.6	16.4

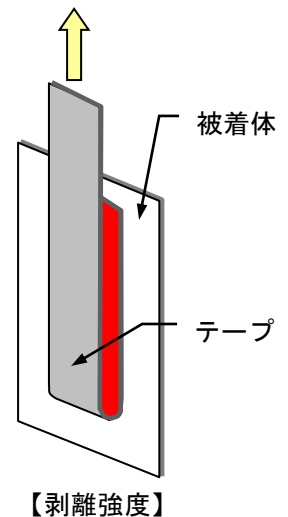
試料 : テープ GT7112 (t=1.2mm アクリルフォームテープ)  
プライマー K-500NT  
被着体 a) ポリプロピレン板 (バンパー材)  
b) EPDM 板

※本書に記載されている数値は当社が信頼している実験に基づいていますが、絶対的な保証値ではございません。  
本製品のご使用に当たりましては、お客様の所期のご使用に適合するかどうかを実際の被着体を用いてお確かめください。

測定方法：引張試験機にて、テープを 180°方向に引き剥がし、  
被着体に対する接着強度を測定する。

テープサイズ：25mm 幅
テープ裏当て：25 $\mu$ mPET フィルム
加 圧：5kg ローラー片道圧着
引 張 速 度：50mm/min

- 初期：室温 20 分放置後測定
- 常態：室温 24 時間放置後測定
- 高温時：室温 24 時間放置後、80°C 雰囲気中で測定
- 熱老化：80°C × 336 時間 → 24 時間室温放置後測定
- 温水浸漬：40°C 温水浸漬 × 336 時間  
→ 24 時間室温放置後測定



#### 【使用方法】

- 被着体の洗浄
  - プライマー塗布面に汚れが付着している場合は被着体に対してイソプロピルアルコール、白ガソリン等の適当な溶剤を含ませたきれいな布で一方向に拭きとってください。
- プライマー塗布
  - 清浄なハケ、フェルト等を用い、均一にプライマーを塗布してください。
  - プライマー塗布面の材質、表面状態によって必要な塗布量は異なります。
- プライマー乾燥
  - プライマー塗布後 30 秒～24 時間の範囲で乾燥時間をとってテープを貼り付けますが、乾燥時間は温度、環境、塗布量、及び被着体の表面性等によって異なりますので所期の目的に適合するか確認が必要です。  
推奨乾燥時間：標準状態(23°C、65%RH)で 10 分～3 時間
  - ほこり、汚れ、水滴等が付着しないように注意して、十分に乾燥させてください。
  - 塗布後 24 時間以上プライマー乾燥を行った場合は、プライマーを塗り直してください。
- テープ貼り付け
  - テープは貼り直しができませんので注意してください。
  - 圧着はローラー等を用いて十分に行ってください。
  - 貼り付け直後は、プライマーと被着体、もしくはテープとの接着性が弱いため、無理な力が加わらないように注意してください。
  - 冬場等の低温下(15°C以下)では、加温器を用いてあたためてください。

《プライマー乾燥時間と 180°ピール強度》

[N/cm]

乾燥時間 条件	1 分			3 時間		24 時間		3 日		7 日	
	室温	室温	湿熱	室温	湿熱	室温	湿熱	室温	湿熱	室温	湿熱
初期(20 分)	10.0	17.2	13.4	17.1	12.1	12.2	10.5	9.6	9.1		
常態(24 時間)	17.0	17.2	17.2	17.4	15.5	16.4	13.2	14.3	11.5		

網掛け部：接着剤／プライマー界面剥離

その他はフォーム破壊

試料：テープ GT7112 (t=1.2mm アクリルフォームテープ)  
 プライマー K-500NT  
 被着体 ポリプロピレン板 (バンパー材)

試験方法は、2 ページと同様(湿熱放置条件は 50°C、95%RH)。

プライマーの乾燥時間が長い(24 時間以上)場合、接着性が低下する傾向にあります。

24 時間以上乾燥した場合は、プライマーを塗り直してください。

- 【注意事項】**
- ・ 本製品は反応タイプのため、一度缶から取り出され放置されますと、空気中の水分と反応してプライマーとしての性能が徐々に低下します。一度缶から取り出されたプライマーはその日のうちにご使用ください。
  - ・ プライマー塗布作業は、換気の良いところで行ってください。

**【保管】** 開封後は、空気中の水分に触れぬようフタをし、冷暗所に保存してください。

発行日	2014-11	K-500NT-J-1
-----	---------	-------------

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  
 自動車産業システム事業部

<http://www.mmm.co.jp/auto/>

© 3M 2014. All rights reserved

