

Industrial Adhesives & Tapes Division
Technical Data Sheet

発行 2020年08月31日

3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型エポキシ接着剤 DP420NS ブラック

■特長

3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型エポキシ接着剤 DP420NS ブラックは、次の特長を有した接着剤です。

- 金属やセラミックに対する優れた接着性
- EPX™ 接着システムを用いているため面倒な計量が不要
- 垂れない

■適用

金属接着、セラミックの接着、マグネットの接着、ポッティング

■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）

	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型エポキシ接着剤 DP420NS ブラック	
	主 剤	硬化剤
基 材	エポキシ樹脂	変性アミン
粘 度*1	190-270 Pa·s	60-130 Pa·s
色	黒色	黄褐色
比 重	1.12-1.17	1.09-1.14
混合比	体積比 2:1 重量比 2:0.97	
使用可能時間 (24°C) *2	20分	
強度発現時間 (24°C) *3	2時間	
標準硬化時間*4	24°C	24時間
	49°C	60分
	66°C	30分
	93°C	10分

*1：ブルックフィールド®粘度計

*2：10gで混ぜたとき

*3：24°C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)各被着体に対する接着性（金属）

被着体	引張せん断接着強さ
アルミニウム	24 MPa
冷間圧延鋼板	17 MPa
銅	21 MPa
真鍮	24 MPa
ステンレス	27 MPa
ABS	6.0 MPa
PC	3.2 MPa

<試験方法> 硬化条件：25°C×7日 表面処理：研磨+MEK脱脂

(2)各被着体に対する接着性（プラスチックなど）

被着体	引張せん断接着強さ
ABS	6.0 MPa
PC	3.2 MPa

<試験方法> 硬化条件：25°C×7日 表面処理：研磨+IPA脱脂

(3)はく離接着強さ（ベルピール）

温度	はく離接着強さ
23°C	10.1kN/m

<試験方法>被着体：アルミニウム 表面処理：研磨+MEK脱脂

■保管方法

15～27°Cで直射日光を避けて、箱を正立させた状態で保管して下さい。

■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、Scotch-Weld 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
<http://www.3mcompany.jp/tape-adh>

Please Recycle. Printed in Japan.
© 3M 2020. All Rights Reserved.

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

9:00～17:00 / 月～金（土日祝年末年始は除く）