

**3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS/DP6330 NS**

■特長

3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS および 3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6330 NS は、次の特長を有した接着剤です。

- 様々な複合材や異種材に接着が可能
- 接着剤が垂れにくい設計
- 室温での硬化が可能
- 3M™ EPX™ 接着システムに対応しているため面倒な計量が不要

■適用

金属接着、セラミックの接着、複合材接着、プラスチック接着

■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™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS		3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6330 NS	
	主 剤	硬化剤	主 剤	硬化剤
基 材	ウレタン	イソシアネート	ウレタン	イソシアネート
粘 度*1	15-35 Pa·s	12-20 Pa·s	15-27 Pa·s	12-20 Pa·s
色	緑色	乳白色	緑色	乳白色
比 重	1.2-1.3	1.3-1.4	1.2-1.3	1.3-1.4
混合比	体積比 1:1 重量比 1:1.09			
使用可能時間*2	10分		30分	
強度発現時間*3	45分		2時間	
標準硬化時間*4	24°C	24時間		48時間
	49°C	4時間		6時間
	66°C	2時間		3時間
	93°C	20分		45分

\*1：ブルックフィールド®粘度計 27°C

\*2：使用可能時間はノズル内で硬化が始まり、吐出できなくなる時間

\*3：せん断接着強さが0.3MPa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)せん断接着強さの温度依存性

	引張せん断接着強さ	
温度	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6330 NS
-40℃	24 MPa	25 MPa
23℃	25 MPa	25 MPa
49℃	12 MPa	12 MPa
82℃	6 MPa	7 MPa

<試験方法> 硬化条件：25℃×7日 被着体：アルミニウム 表面処理：FPL エッチング

### (2)各被着体に対する接着性（金属）

	引張せん断接着強さ	
被着体	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6330 NS
アルミニウム	18 MPa	23 MPa
冷間圧延鋼板	13 MPa	14 MPa
ステンレス	21 MPa	21 MPa
亜鉛メッキ鋼板	8.3 MPa	12 MPa

<試験方法> 硬化条件：25℃×7日 表面処理：研磨+溶剤脱脂

### (3)各被着体に対する接着性（プラスチックなど）

	引張せん断接着強さ	
被着体	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6330 NS
CFRP	22 MPa	23 MPa*5
SMC	6.2 MPa*5	6.9 MPa*5
エポキシガラス	17MPa	21 MPa*5
FRP（ポリエステル）	6.9 MPa*5	8.3 MPa*5
PC	4.9 MPa	7.6 MPa*5
ABS	1.6 MPa	4.5 MPa

\*5 被着体の材料破壊

<試験方法> 硬化条件：25℃×7日 表面処理：PC、ABS 溶剤脱脂 その他 研磨+溶剤脱脂

(4)はく離接着強さ

	はく離接着強さ	
	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6330 NS
温度		
23°C	3.5 kN/m	3.5 kN/m

<試験方法> 被着体：アルミニウム 表面処理：FPL エッチング 硬化条件：25°C×24 時間

■耐久性（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）

劣化条件	保持率	
	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6330 NS
常態	100%	100%
65°C80%RH×1000 時間	75%	80%
塩水噴霧×14 日	65%	90%
ガソリン浸漬×1000 時間	85%	90%

<試験方法> 被着体：SMC 表面処理：溶剤脱脂 硬化条件：25°C50%RH×7 日

■硬化物性（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™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS
ガラス転移温度*6 (°C)	60°C

<試験方法> 測定機：DMA（動的粘弾性測定装置） 測定条件：周波数 15Hz

■弾性率（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™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6310 NS	3M™ Scotch-Weld™ 二液混合型ウレタン接着剤 DP6330 NS
弾性率	590 MPa	980 MPa
破断伸び	12%	7%

■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。凍結厳禁

■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

<http://www.3mcompany.jp/tape-adh>

テープ・接着剤製品事業部

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）