

Sikaflex[®]-292i

シーカフレックス[®]-292i

船舶部品用接着剤

製品技術データ

主成分	1成分形ポリウレタン
色 (CQP ¹⁾ 001-1)	ホワイト
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)(CQP 006-4)	(色により異なります) 約 1.3 kg/L
形状保持性 (CQP 061-1)	とても良い
施工温度範囲 ²⁾	(雰囲気温度) +10 °C ~ +40 °C
タックフリータイム ³⁾ (CQP 019-1)	約 40 分
オープンタイム(CQP 526-1)	約 30 分
硬化速度 (CQP 049-1)	グラフ参照
収縮率 (CQP 014-1)	約 2%
硬度(ショア A) (CQP 023-1 / ISO 868)	約 50
引張強度 (CQP 036-1 / ISO 37)	約 3 MPa
破断時の伸び (CQP 036-1 / ISO 37)	約 600 %
引き裂き強度 (CQP 045-1 / ISO 34)	約 8N/mm
引張せん断強度(CQP 046-1 / ISO 4587)	約 2.0 MPa
ガラス転移点 (CQP 509-1 / ISO 4663)	約 -40 °C
体積抵抗率(CQP 079-2 / ASTM D 257-99)	約 5 x 10 ⁹ Ω cm
適用温度範囲 (CQP 513-1)	-40 °C ~ +90 °C
短期耐熱温度	4 時間 +120 °C 1 時間 +140 °C
保存期間(25°C以下で保管) (CQP 016-1)	12 カ月

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure ²⁾ 施工環境、被着材・接着剤 ³⁾ 23°C/50% r.h.

製品概要

Sikaflex[®]-292i は、形状保持性の良い 1 成分形ポリウレタン接着剤です。空気中の水分(湿気)により硬化し、硬化後は耐久性のある弾性体となります。Sikaflex[®]-292i は、優れた接着性能と高い機械的強度を持っています。Sikaflex[®]-292i は、国際海事機関(IMO)の防火基準を満たしています。Sikaflex[®]-292i は ISO9001/14001 の品質および環境マネージメントシステムのもとに製造されています。

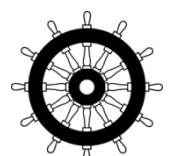
特長

- 陀輪マーク承認済み
- 1 成分形
- 弾性体
- 塗料の上塗りが可能
- 厚みが取れ隙間にも充填可能
- 動きにも追従できる。
- 振動・衝撃を吸収
- 被着体を腐食させない
- 非導電性
- 多くの被着材に優れた接着性
- 無溶剤・低 VOC

適用範囲

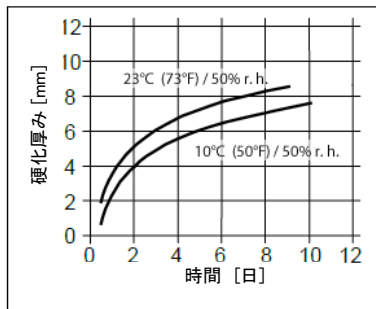
Sikaflex[®]-292i は、高い振動・衝撃にさらされる船舶の構造接着用途に適しています。金属、特にアルミニウム(アルマイト処理を含む)、金属プライマー面、塗装面、(2液)、もしくはセラミック、GRP(不飽和ポリエステル樹脂)、ABS などのプラスチックの接着に適しています。クリアプラスチックや無機ガラスには使用できません。Sikaflex[®]-292i は施工経験のある専門業者での使用を前提としています。使用する被着材と施工条件に対する接着性と適合性の事前確認は必ず実施して下さい。

Industry



硬化機構

Sikaflex®-292i は空気中の水分(湿気)との反応により硬化します。一般に低温低湿時は空気中の水分が少なく、硬化は遅くなります。反対に高温高湿時は空気中の水分が多く、硬化が早くなります。(グラフ 1 参照)



グラフ 1: Sikaflex®-292i の硬化速度

耐薬品性

硬化後の Sikaflex®-292i は淡水、海水、水性洗剤に対しては耐薬品性があります; 燃料、鉱油、植物性および動物性油脂に対しては一時的な耐薬品性があります; 濃有機酸、濃無機酸、濃アルカリ溶液、溶剤に対しては、耐薬品性はありません。

上記は一般的な性能であり、個々の特別な用途については日本シーカ㈱工業製品本部技術部までお問い合わせください。

施工方法

下地処理

まず被着材の接着表面の水分、ゴミ、ホコリ、油脂類などを完全に除去し、清潔で乾燥した状態にしてください。接着面は、船舶用の適切な下地処理剤を必ずご使用下さい。

使用する被着材と施工条件に対する接着性と適合性の事前確認は必ず実施して下さい。

ご質問やその他の特定の用途については日本シーカ㈱工業製品本部技術部までお問い合わせ下さい。

施工

ノズルの先端部をシールする幅に合わせて適当な大きさにカットして下さい。均等の厚みを確保するために三角のビードで施工することを推奨します。(図 1 参照)

10°C以下及び 40°C以上の温度では使用しないでください。最適な温度範囲は 15°C~25°Cです。一旦、開封したものは出来るだけ早く使い切ってください。カートリッジにはエアージェルの使用をお勧めしています。

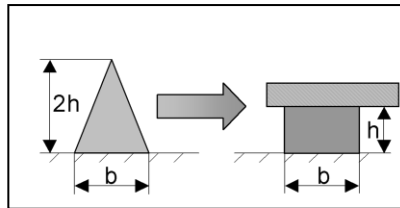


図 1: 三角ビードを上図のように圧着して下さい

仕上げ

仕上げは、タックフリータイムまでに行ってください。表面仕上げ剤を使用するときは事前に相性をご確認下さい。

除去

硬化前の Sikaflex®-292i は適切な溶剤などを用いて工具や機械から取り除いて下さい。硬化後は機械的に取り除くしかありません。

手など皮膚に付着した場合は直ちに工業用ハンドクリーナーと水で洗い流してください。溶剤は使用しないで下さい。

上塗り塗装

Sikaflex®-292i はスキントイム後に上塗り塗装ができます。

焼き付け塗装の場合は Sikaflex®-292i が完全に硬化してから上塗り塗装を実施して下さい。

一般的に 1 液のウレタン系塗料や 2 液のアクリルベースの塗料が上塗り塗料に適しています。

油性塗料は適していません。

塗料の適合性の事前確認試験を実施施工条件で実施して下さい。

塗料の弾性はウレタンシーリング材よりも低いので、接合部分においては、塗膜層にクラックが入る可能性があります。

その他の情報

以下の資料はご要望に応じて提供いたします。

- 製品安全データシート (MSDS)
- Sika Pre-Treatment Chart for Marine Applications
- General Guidelines Bonding and Sealing with Sikaflex®

荷姿

カートリッジ	300mLx12 本/箱
ソーセージパック	600mLx20 本/箱

データについて

本紙のデータについては研究所でのデータであり、実際には予測不可能な条件により数値にバラつきが生じることがあります。

健康と安全に関する情報

安全な運搬、作業、保管、廃棄を行うために、物質、環境、毒性、その他の安全に関する情報の記載されている製品安全データシート(MSDS) の最新版をご覧ください。ご要望に応じ提供いたします。

免責事項

シーカ製品の適用および使用に関する情報および勧告は、当社の最新の知識および経験に従っているものであり、通常の条件下で適切に保管、処理および適用されることを前提としております。実際には材料、接着面、現場の条件がそれぞれ異なるため、ここに記載されている情報、書面での勧告、その他のアドバイスは、商品性や特定目的への適合性について保証するものではなく、また法的関係から生ずる責任をもたらすものでもありません。ユーザーは、シーカ製品がユーザーの使用目的および施工方法に適しているかどうかを予め確認して下さい。当社は製品の特性を変更する権利を留保します。第三者の権利は尊重されなければなりません。すべての注文は、当社の最新の販売・納品条件に従って受注されます。ユーザーは常に使用する製品のプロダクトデータシートの最新版に留意して下さい。プロダクトデータシートの最新版はご請求いただければ当社が提供いたします。著作権法により無断複写複製及び無断転載は禁止されています。

詳細のご案内はこちらまで
<http://www.sika-japan.co.jp/>

日本シーカ株式会社
工業製品本部
〒108-6110 東京都港区港南 2-15-2
品川インターシティ B 棟 10 階
TEL 03-6433-2314 FAX 03-6433-2102

