

Sikaflex[®]-295 UV

シーカフレックス[®]-295 UV

船舶向け樹脂ガラス接着剤

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)	ブラック、ホワイト	
硬化機構	湿気硬化	
密度 (未硬化)(CQP 006-4)	約 1.3kg/L	
形状保持性	良い	
施工温度範囲	+10°C~+35°C	
タックフリータイム ²⁾ (CQP 019-1)	約 60 分	
硬化速度 (CQP 049-1)	グラフ参照	
収縮率 (CQP 014-1)	約 1%	
硬度(ショア A) (CQP 023-1 / ISO 868)	約 35	
引張り強度 (CQP 020-3 / ISO 8339)	約 1.1MPa	
破断時の伸び (CQP 020-4 / ISO 8339)	約 500%	
引き裂き強度 (CQP 045-1 / ISO 34)	約 5N/mm	
ガラス転移点 (CQP 509-1 / ISO 4663)	約-45°C	
変形追従性	約 12.5%	
適用温度範囲 (CQP 513-1)	長期	-40°C~+90°C
短期	4 時間	120°C
	1 時間	150°C
保存期間(25°C以下で保管) (CQP 016-1)	カートリッジ	12 ヶ月
	ペール缶	6 ヶ月

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedures ²⁾ 23°C/ 50% r.h.

製品概要

Sikaflex[®]-295 UV 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[®]-295 UV は優れた接着性能と高い機械的強度をもちます。Sikaflex[®]-295 UV は、国際海事機関 (IMO)の防火基準を満たしています。Sikaflex[®]-295 UV は ISO9001/14001 の品質および環境マネジメントシステムのもとに製造されています。

特長

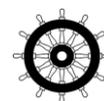
- 1 成分形
- 硬化が速い
- 糸切れ性が良い
- OEM マーケットでの実績
- 高い耐劣化性および耐候性
- 有機ガラスに適している

適用範囲

Sikaflex[®]-295 UV はマリン用に特別に設計されたものです。耐UV性に優れているため、船舶の樹脂ガラスの接着剤・シールとして最適です。高い耐候性が要求されるオープンジョイントなどへの充填用途にも適しています。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。

適している被着材:

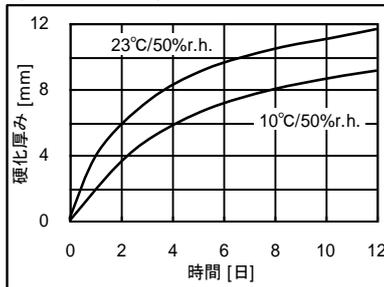
- アルミ(アルマイト処理など)
- FRP(ポリエステル樹脂)
- ステンレス
- 木材
- 2 成分形塗装面
- 樹脂ガラス (PC, PMMA)



硬化機構

Sikaflex®-295 UV 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®-295 UV の硬化速度

耐薬品性

硬化後の Sikaflex®-295 UV は淡水、海水、石灰水、下水排水、希酸、希アルカリ溶液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; 有機酸、無機酸、アルコール、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(株)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下さい。接着面は必ず適切なプライマーを使用して下さい。

特定の用途については日本シーカ(株)工業製品本部技術部までお問い合わせ下さい。

施工

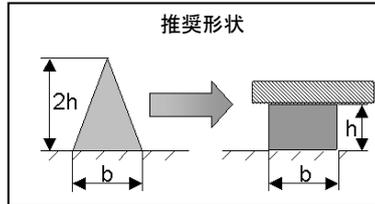
カートリッジ: 先端のアルミ箔に孔を開け、アルミ箔は完全に除去して下さい。

ソーセージパック: 専用ガンに装填しクリップ部分をニッパなどで切り取ります。

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。

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。圧をかけたときに均一な厚みになるように、接着剤を三角ビード状に塗布していただくことをお勧めします(イラスト参照)。施工に際しては樹脂ガラス特有の性質を考慮してください。10°C以下及び 35°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。

ポンプでの施工に関しては日本シーカ(株)工業製品本部技術部までご相談下さい。



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必ず相性をご確認下さい。

除去

硬化前の Sikaflex®-295 UV 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

上に塗装をかける場合は Sikaflex®-295 UV のタックフリー後に行ってください。塗料との適合性は事前に必ずご確認下さい。焼付け塗装の場合は Sikaflex®-295 UV の完全硬化後に行ってください。塗料の硬度や膜厚により接着剤の弾性に影響を与え、塗膜にひび割れを引き起こす可能性がありますのでご注意ください。

その他の情報

特定の施工方法における要領手順書は、本プロダクトデータシートに記載されている技術データを含んでいる場合があります。また、以下の資料はご要求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®
- Sika Marine Application Guide

荷姿

カートリッジ	300mL
ソーセージパック	400mL
ペール缶	23L

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。ご要求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

