

## プロダクトデータシート

## Sikaflex®-255 Ultra

OEM承認された臭いの無い自動車ガラス用接着剤

代表的な製品データ (その他の情報は安全データシートを参照)

主成分	1成分形ポリウレタン
色 (CQP001-1)	ブラック
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	1.31 kg/l
形状保持性 (CQP061-1)	良い
施工温度範囲	製品
	施工環境
スキントイム (CQP019-1)	40分 <sup>A</sup>
オープンタイム (CQP526-1)	30分 <sup>A</sup>
硬化速度 (CQP049-1)	(グラフ参照)
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	50
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	5 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	500 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	12 N/mm
引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)	3 MPa
最短走行可能時間(自動車) FMVSS 212(CQP511-1)に準拠	エアバック装備車
保存期間	3時間 <sup>A/B</sup>
	9ヶ月 <sup>C</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

<sup>A</sup> 23 °C / 50 % r. h.<sup>B</sup> 詳細はSikaにお問い合わせください<sup>C</sup> 25 °C以下で保存

## 製品概要

Sikaflex®-255 Ultra は、ハンドガンでの吐出が容易な室温で塗布できる自動車ガラス用接着剤です。長いオープンタイムにより暖かい温度環境下でも安全に施工することができます。

Sikaflex®-255 Ultra は、自動車ガラスの交換作業において、Sikaのブラックプライマーレス施工要領書、およびオールブラック施工要領書に適合しており、更に、ガラスにはプライマーレスで施工することも可能です。

注: ガラスにプライマーレスで施工する場合、Sika® Cleaner G+Pなどの自動車用ガラスクリーナーを使用した前処理が必要です。接着面は汚染されていない状態で十分な紫外線保護があることが前提となります。

## 特長

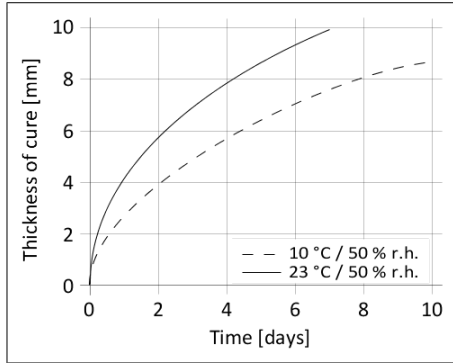
- ハンドガンでの押し出しが容易
- 無溶剤、無臭
- OEM承認接着システム
- 接着性の発現が速い
- ガラスにプライマーレスで接着

## 適用範囲

Sikaflex®-255 Ultra 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。当製品と関連する工法の情報は、自動車のガラス交換での使用を想定しています。他の用途で使用する場合には、実際の被着材と作業環境で試験を実施し、接着性と材料の適合性を必ず確認してください。

## 硬化機構

Sikaflex®-255 Ultra は、空気中の湿気との反応により硬化します。一般的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。(グラフ1参照)



グラフ1: Sikaflex®-255 Ultra の硬化速度

## 耐薬品性

硬化後のSikaflex®-255 Ultra は、一般的に、淡水、海水、希酸および希アルカリ溶液に耐性があります; 燃料、鉱油、植物性および動物性油脂に一時的な耐性があります; 有機酸、グリコール酸アルコール、濃無機酸および濃アルカリ溶液、または溶剤には耐性はありません。

## 施工方法

### 下地処理

表面は清潔で、乾燥し、グリス、オイル、ホコリ、そして汚染物質がないようにしてください。

接着面は、Sika®Cleaner G+Pのような自動車用のガラスクリーナーで清掃してください。

Sikaflex®-255 Ultra は、追加の下地処理なしで、ガラス、およびセラミックコート面に接着することができます。最良の接着性を得るためには、シーカのブラックプライマーレス施工要領書、またはオールブラック施工要領書に沿って下地処理を実施してください。

施工や使用する下地処理剤に関する詳細は、該当する製品のデータシートをご参照ください。

注: セラミックコートのないガラスは、適切なUV保護が必要です。

## 施工

Sikaflex®-255 Ultra は、5°Cから40°Cの間で施工することができますが、反応性および施工性が変化することを考慮してください。被着材と接着剤の最適温度は、15°Cから25°Cの間です。

低温下での粘度上昇を考慮してください。施工を容易にするために、使用前に接着剤を室温に戻してください。接着剤の厚さを均一にするために、三角形のビード塗布を推奨します。(図1参照)

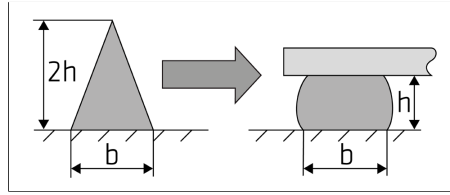


図1: 三角ビードを上図のように圧着してください

高温多湿的环境下ではオープンタイムが非常に短くなります。必ずオープンタイム以内にガラスを取り付けてください。接着剤の膜が形成された後は、絶対にガラスを取り付けしないでください。

## 除去

硬化前のSikaflex®-255 Ultra は、Sika®Remover-208、または他の適切な溶剤を用いて工具や機器から取り除いてください。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Sika® Cleaner-350 H、または適切な工業用ハンドクリーナーおよび水で洗い流してください。

溶剤は使用しないでください。

## その他の情報

ここに記載されている内容は一般的な情報です。具体的な施工に関するアドバイスは、シーカ・ジャパン(株)テクニカルサービスへお問い合わせください。以下の資料はご要望に応じて提供いたします。

- 安全データシート (SDS)
- ブラックプライマーレス施工要領書
- オールブラック施工要領書

## 荷姿

カートリッジ	310 ml
ソーセージパック	400 ml

## データについて

このプロダクトデータシートに記載されたすべての技術データは、研究所でのテストを基にしています。実際の測定データは、当社ではコントロールできない環境の相違のために異なる可能性があります。

## 健康と安全に関する情報

化学製品の安全な運搬・作業・保管・廃棄を行うために、物質、環境、毒性その他の安全性に関する情報が記載された安全データシートの最新版を、必ずご確認ください。

## 免責事項

シーカ製品の施工および使用に関する推奨その他の情報は、当社の現時点での知識および経験に従ったものであり、通常の条件下で当社の推奨に従い適切に保管・処理・施工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、書面による推奨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、また法的関係に基づく責任を生じさせる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意図する施工方法および目的に適しているかどうかを、必ず事前に確認してください。当社は、第三者の財産権を尊重し、製品の特性を変更する権利を有します。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します。ユーザーは常に、使用する製品のデータシートの最新版をご参照ください。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ご提供いたします。