

## プロダクトデータシート

## Sikaflex®-296

## 造船業界向けガラス窓用接着剤

## 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)	1.2 kg/l
形状保持性	とても良い
施工温度範囲	施工環境 10 ~ 35 °C
スキントイム (CQP019-1)	45 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
収縮率 (CQP014-1)	1 %
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	45
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	6 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	450 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	14 N/mm
引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)	4.5 MPa
絶縁抵抗 (CQP079-2 / DIN IEC 60167)	10 <sup>8</sup> Ω cm
適用温度範囲 (CQP509-1 / CQP513-1)	-40 ~ 90 °C
保存期間	カートリッジ / ソーセージパック 9 カ月 <sup>B</sup> ドラム缶 / ペール缶 6 カ月 <sup>B</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r. h.

B) 25 °C 以下で保存

## 製品概要

Sikaflex®-296 は、暴露目地への充填も可能な1成分ポリウレタン系高性能弾性ガラス用接着剤です。空気中の湿気と反応して硬化します。造船業界のほぼすべての種類の無機ガラスの接着に適しています。

Sikaflex®-296 は、国際海事機関(IMO)が定めた規制に適合しています。

## 特長

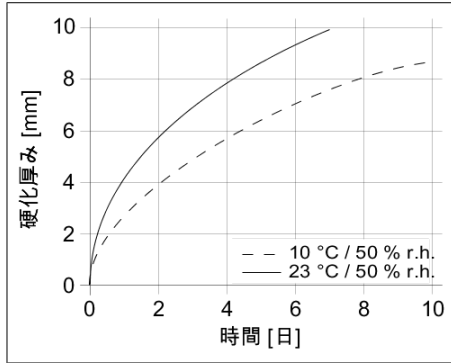
- 耐劣化性及び耐候性
- 優れた作業性
- 溶剤とPVCを含まない
- 低臭気
- ハンドガン及びポンプ設備での塗布に対応
- ブラックプライマーレスの施工が可能
- 舵輪マーク取得 (MED承認)

## 適用範囲

Sikaflex®-296 は、OEM 市場及び船舶補修市場のガラス接着向けに開発されています。船舶に使用されるすべての種類の無機ガラス窓への使用に適しています。合わせガラスの接着の際、PVB 層に加温のための配線がある場合は、事前にシーカ・ジャパン(株) テクニカルサービスまでお問い合わせ下さい。Sikaflex®-296 は、非常に滑らかな仕上げが可能で、暴露された接合部への使用に適しています。応力亀裂を起こしやすい材料にSikaflex®-296を使用する場合は、材料メーカーにご確認の上、使用前に現物の被着材で試験を実施してください。Sikaflex®-296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。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®-296 は空気中の水分(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®-296の硬化速度

## 耐薬液性

Sikaflex®-296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対しては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対しては耐性はありません。

## 施工方法

### 下地処理

表面は清潔で乾燥させ、グリス、オイル、ホコリ、そして汚染物質を完全に除去してください。

表面処理は、被着材の種類や仕様によって決まり、長期的な接着には極めて重要です。下地処理の方法は、適切なSika®Pre-Treatment Chartの最新版でご確認いただけます。これらの処理方法は経験に基づくものであり、いかなる場合でも現物の被着材での事前試験にて検証してください。

### 施工

Sikaflex®-296は10°C~35°C(外気温や製品)の間で施工することができますが、反応性および施工性能の変化を考慮する必要があります。被着材とシーリング材の最適温度は、15°Cから25°Cの間です。低温下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、三角形状でのビード塗布を推奨します(図1参照)。

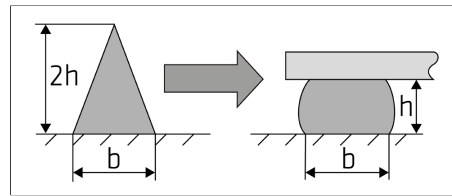


図1: 三角ビードを上図のように圧着してください。

Sikaflex®-296は、ピストン式のハンドガン、エアガンまたは電動ガンならびにポンプ設備で塗布することができます。オープンタイムは、高温多湿環境において非常に短くなります。必ずオープンタイム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、絶対に部材を取り付けしないでください。ポンプの選定・設定に関するご質問等は、シーカ・ジャパン(株)テクニカルサービスまでお問い合わせください。

## 仕上げ

均しおよび仕上げは製品のスキントーム内に行う必要があります。Sika®Tooling Agent Nの使用をお勧めします。他の仕上げ剤は適合性および互換性について、使用前に試験にて確認してください。

## 除去

硬化前のSikaflex®-296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-350H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)
- Sika Pre-treatment Chart For Marine Applications
- General Guidelines Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

## 荷姿

カートリッジ (受注輸入品)	300 ml
ソーセージパック (受注輸入品)	400 ml 600 ml
ペール缶 (受注輸入品)	23 l
ドラム缶 (受注輸入品)	195 l

## 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。

## 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、使用する製品のプロダクト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。