BUILDING TRUST

プロダクトデータシート

Sikaflex®-291

船舶用途多目的接着シーリング材

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)		ホワイト、ブラック
硬化機構		湿気硬化
密度 (未硬化)	(色により異なります)	1.3 kg/l
形状保持性		良い
施工温度範囲	外気温	5 ～ 40 ℃
スキンタイム (CQP019-1)		60 分 [A]
オープンタイム (CQP526-1)		45 分 [A]
硬化速度 (CQP049-1)		グラフ参照
収縮率 (CQP014-1)		5 %
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)		40
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)		1.8 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)		500 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)		6 N/mm
適用温度範囲 (CQP513-1)		- 50 ～ 90 ℃
	4時間	160 ℃
	1時間	180 ℃
保存期間		12 か月 [B]

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 ℃ / 50 % r. h.

B) 25 ℃以下で保管

製品概要

Sikaflex®-291は、船舶用途向けに特別に開発された、形状保持性の良い1成分形ポリウレタン系シーリング材で、空気中の湿気によって硬化します。
Sikaflex®-291は、国際海事機関(IMO)の防火基準を満たしています。

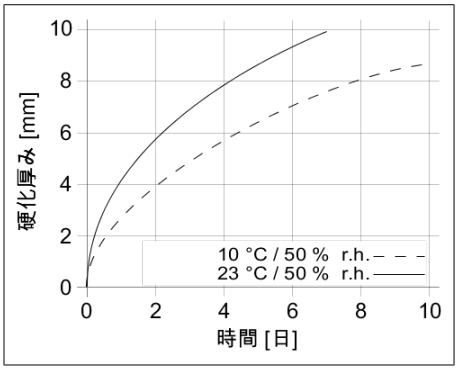
特長

- 多くの被着材に良好な接着
- 優れた耐劣化性と耐候性
- 弾性体
- 低臭気
- 被着材を腐食させない
- 塗装の上塗りが可能
- サンディングが可能

適用範囲

Sikaflex®-291は、船舶建造において幅広く使用できる製品です。弾力性があり、耐振性のジョイントシールに適しており、内装のシール用途にも使用できます。
Sikaflex®-291は、船舶で一般的に使用される、木、金属、金属用プライマー、2成分形塗装面、セラミック系材料、プラスチック（GRPなど）などによく接着します。Sikaflex®-291は、応力亀裂を起こしやすいプラスチック(例えば、プレキシグラス、ポリカーボネートなど)のシールには使用しないでください。硬化後Sikaflex®-291はサンディングできます。
本製品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。使用する被着材に対する接着性と使用条件の適合性の事前確認は必ず実施してください。

硬化機構
Sikaflex®-291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: Sikaflex®-291の硬化速度

耐薬品性
Sikaflex®-291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
表面は清潔で乾燥させ、グリス、オイル、そしてホコリを完全に取り除いてください。
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 for Marine Applications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、いかなる場合でも実際の被着材での事前試験にて検証してください。

施工
Sikaflex®-291は5 ℃から40 ℃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してください。被着材とシーリング材の最適温度は、15 ℃から25 ℃の間です。
Sikaflex®-291はピストン式のハンドガン、エアー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。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
シーリング材のスキンタイム内に仕上げてください。Sika®Tooling Agent Nを使うことが推奨され、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®-291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。

上塗り塗装
Sikaflex®-291は、膜が形成された後の塗装が最適です。塗装前に、上塗り面をSika®Aktivator-100またはSika®Aktivator-205を使って処理することによって、塗膜密着性が改善されることがあります。焼付け工程（> 80 ℃）がある場合、シーリング材が完全に硬化した後に行うことで最良の性能が得られます。使用されるすべての塗料について、実際の使用条件にて事前試験を実施し、確認する必要があります。
塗装の伸縮性は、通常、シーリング材の伸縮性よりも低くなります。これにより、上塗り面の塗装にひび割れが生じることがあります。

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に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 one-component Sikaflex®

荷姿
カートリッジ	310 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。

シーカ・ジャパン株式会社
〒107-0051 東京都港区元赤坂1-2-7
赤坂Kタワー7F
Phone: 03-6434-7291
jpn.sika.com

認証取得：
平塚・小野・新南陽
認証取得：
平塚・小野・新南陽