

プロダクトデータシート

Sikaflex®-529 Evolution

イソシアネートフリーでスプレー塗布が可能な車体用シーリング材

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		シラン末端ポリマー
色 (CQP001-1)		オークル、ブラック
硬化機構		湿気硬化
密度 (未硬化)		1.49 kg/l
施工温度範囲	施工環境	5 ~ 40 °C
スキントイム (CQP019-1)		15分 ^A
硬化速度 (CQP049-1)		(グラフ参照)
収縮率 (CQP014-1)		3 %
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)		45
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)		2.3 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)		150 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)		2.5 N/mm
適用温度範囲 (CQP513-1)		-40 ~ 80 °C
	4 時間	120 °C
	1 時間	140 °C
保存期間	カートリッジ	9 か月 ^B
	ソーセージ	9 か月 ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r. h.

B) 25 °C 以下で保存

製品概要

Sikaflex®-529 Evolutionは、空気中の湿気により硬化する、スプレー塗布が可能な1成分形シラン末端ポリマー(STP)系シーリング材です。

車体板金塗装用途で、工場出荷時のオリジナル形状(面とビード)のシームシーリングに使用します。メタルプライマー、塗料、金属、塗装プラスチック、プラスチックなど、板金塗装業者で一般的に使用されているすべての材料によく接着します。

施工した部位は、車体への飛び石やその他の衝撃に対する耐性が向上します。

特長

- オリジナル形状の再現がしやすい
- さまざまな塗料で上塗りが可能
- スプレーしぶきがほとんどなく、作業性がとてもよい
- 多種多様な被着材に良好に接着する
- スプレーおよびビード塗布が可能
- 臭気が少ない
- 優れた吸音性および制振性を持つ
- 溶剤およびイソシアネートを含まない
- シリコンおよびPVCを含まない

適用範囲

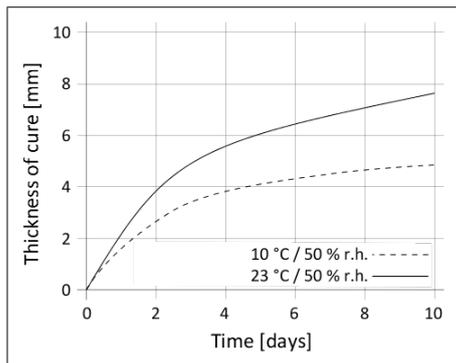
Sikaflex®-529 Evolutionは、板金補修や車体組付けでのシームシーリング、ラップジョイント、および飛び石保護のためのスプレー可能な弾性シーリング材用途で設計されています。

応力亀裂を起こしやすい材料にSikaflex®-529 Evolutionを使用する場合は、材料メーカーに確認の上、使用前に現物の被着材で試験を実施してください。

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。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®-529 Evolution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®-529 Evolutionの硬化速度

耐薬品性

Sikaflex®-529 Evolutionは一般的に、淡水、海水、希酸および希苛性溶液に耐性があります；燃料、鉱油、および植物性・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、濃硫酸および濃苛性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

表面は清潔で乾燥状態にし、グリス、オイル、ホコリおよび汚染物質がないようにしてください。

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、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®-529 Evolutionは5 °Cから40 °C (施工環境および製品)で施工することができますが、反応性や施工性能の変化を考慮してください。被着材と加工材料の最適温度は、15 °Cから25 °Cです。Sikaflex®-529 Evolution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。スプレー用途には、Sika® Spray Gun(カートリッジ)またはSika® Jetflow Gun(ユニパック)を使用してください。その他のディスペンサーは適合性を確認する必要があります。

仕上げ

均しおよび仕上げは、製品のスキントイム内に行う必要があります。Sika® Tooling Agent Nを使用することをお勧めします。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®-529 Evolutionは、Sika® Remover-208や他の適切な溶剤を用いて工具や機械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のようなウェットタオルや適切な工業用ハンドクリーナーと水で洗い流してください。皮膚に溶剤を使用しないでください。

上塗り塗装

Sikaflex®-529 Evolutionは、スキントイム以内の塗装が最良です。シーリング材の皮膜形成後に塗装を行う場合は、塗装工程の前に、ジョイント面をSika® Aktivator-100またはSika® Aktivator-205を使って処理することによって、塗膜密着性を改善することが可能です。焼付け工程 (> 80 °C)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。使用す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、ジョイント面で塗装の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情報は、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合せください。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下地処理チャート
シラン末端ポリマー
- ジェネラルガイドライン
1成分形 Sikaflexの接着およびシーリング

荷姿

カートリッジ	290 ml
ソーセージ	300 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。