

プロダクトデータシート

Sikaflex®-221 LV

1成分形シーリング接着剤

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	一成分形ポリウレタン
色 (CQP001-1)	ホワイト、グレー、ベージュ
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	(色によって異なります) 1.3 kg/l
形状保持性	良い
施工温度範囲	外気温 5 °C ~ 40 °C
スキントイム (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)	30
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	1.8 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	800 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	7 N/mm
適用温度範囲 (CQP509-1 / 513-1)	- 50 °C ~ 90 °C 24 時間 120 °C 1 時間 140 °C
保存期間	12 カ月 ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r. h.

B) 25 °C以下で保管

製品概要

Sikaflex®-221 LVは、空気中の湿気によって硬化する低粘度の多目的1成分形ポリウレタン系シーリング材です。低粘度のシーリング材が求められる内装用途に適しています。

特長

- 多種多様な被着材に良好な接着
- 低粘度
- 被着材を腐食させない
- サンディングが可能
- 塗料の上塗りが可能

適用範囲

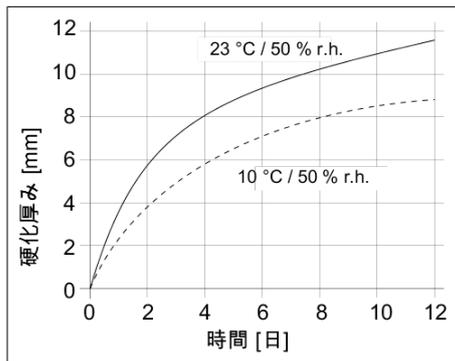
Sikaflex®-221 LVは多種多様な被着材に良好に接着し、高い接着強度が求められる恒久的な弾性シールに適しています。適切な被着材は、金属、金属用プライマー、2成分形塗料、セラミックス系材料、樹脂です。

応力亀裂を起こしやすい材料にSikaflex®-221 LV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。

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®-221 LVは、空気中の湿気との反応により硬化します。一般的に空気中の含水量が少ない低温であればあるほど、硬化反応は若干遅くなります(グラフ1参照)。



グラフ1: Sikaflex®-221 LVの硬化速度

耐薬品性

Sikaflex®-221 LVは一般に、淡水、海水、希酸および希アルカリ溶液に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一時的な耐薬品性があります；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薬品性はありません。

施工方法

下地処理

表面は清潔で乾燥させ、グリース、オイル、そしてホコリ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の最新版にてご確認ください。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®-221 LV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°Cから25°Cの間です。

Sikaflex®-221 LV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。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トime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®-221 LV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®-221 LVは、膜が形成された後の塗装が最適です。塗装性は、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改善することができます。焼き付け塗装(80°C以上)を行う場合、シーリング材が完全に硬化した後に行ってください。いずれの塗料も、実際の製造工程の条件で、事前確認試験を行ってください。通常、塗料はシーリング材よりも弾力性が低いため、接合箇所での塗料のひび割れを引き起こす可能性があります。

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。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 Polyurethane
- General Guidelines Bonding and Sealing with Sikaflex® and SikaTack®

荷姿

カートリッジ	310 ml
ソーセージパック	310 ml
ペール缶(受注生産)	23 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。

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、通常の下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。