

Sikaflex[®]-529 AT

シーカフレックス[®]-529 AT

自動車ボディー用 スプレー塗布対応シーリング材

製品技術データ

主成分		シラン末端ポリマー
色 (CQP ¹⁾ 001-1)		ブラック、オーカー
硬化機構		湿気硬化
密度 (未硬化) (CQP 006-4)	(色による)	約 1.3 kg/L
施工温度範囲	(周囲温度)	+5 °C ~ +40 °C
スキントイム ²⁾ (CQP 019-1)		約 20 分
オープンタイム ²⁾ (CQP 526-1)		約 15 分
硬化速度 (CQP 049-1)		グラフ 1 参照
収縮率 (CQP 014-1)		約 3 %
硬度 (シヨア A) (CQP 023-1 / ISO 868)		約 30
引張り強度 (CQP 036-1 / ISO 37)		約 1.0 MPa
破断時の伸び (CQP 036-1 / ISO 37)		約 200%
引き裂き強度 (CQP 045-1 / ISO 34)		約 2.0 N/mm
ガラス転移点 (CQP 509-1 / ISO 4663)		約 -50 °C
短期耐熱温度 (CQP 513-1)	4 時間	+120 °C
	1 時間	+140 °C
適用温度範囲		-40 °C ~ +80 °C
保存期間 (25°C以下で保管) (CQP 016-1)	カートリッジ	15 ヶ月
	ソーセージパック	12 ヶ月

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure ²⁾ 温度 23°C、相対湿度 50%の時

製品概要

Sikaflex[®]-529 AT は Sika[®]のシラン末端ポリマー技術 (STP)に基くスプレー可能な1成分湿気硬化形のハイブリッドタイプシーリング材です。Sikaflex[®]-529 AT は新車と同様に仕上げる事が出来ます。硬化後は耐久性のある良好な弾性体となります。Sikaflex[®]-529 AT は Sika[®]のシラン末端ポリマー技術に基くものであり、イソシアネートを含んでおりません。Sikaflex[®]-529 AT は ISO9001/14001 の品質および環境マネジメントシステムのもとに製造されています。

特長

- 先進のハイブリッド技術
- プライマーを必要としない施工による多様な被着材への接着が可能
- 硬化が速い
- 形状保持性に優れ、作業性が良好
- 新車時の状態と同様の仕上がり
- スプレー塗布だけでなく、ビードやハケ目仕上げが可能
- 表面の硬化後だけでなく、表面が硬化する前でも水系塗料による上塗り塗装が可能
- 音や振動を低減する特性
- 耐久性及び耐候性がある
- 刺激臭がない
- 溶剤及びイソシアネートを含まない
- シリコン及び PVC を含まない

適用範囲

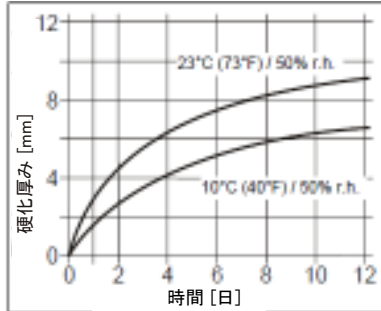
Sikaflex[®]-529 AT は、自動車補修や自動車ボディー構造における隙間や重ね合わせ部のシーリングに使用されるスプレー塗布可能な弾性シーリング材です。Sikaflex[®]-529 AT を施工した箇所はボディーへの石はねや衝撃などへの耐性が向上します。Sikaflex[®]-529 AT は、自動車補修で使用される金属用プライマーや塗装面、金属面、樹脂などの一般的なほとんどの材質に接着性があります。Sikaflex[®]-529 AT は施工経験のある専門業者での使用を前提としています。使用前に接着性や適合性などの確認を必ず実施して下さい。

Industry



硬化機構

Sikaflex®-529 AT は空気中の水分(湿気)との反応により硬化します。一般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。反対に高温高湿時は空気中の水分が多く、硬化が早くなります。(グラフ1参照)



グラフ1: Sikaflex®-529 AT の硬化速度

耐薬品性

硬化後の Sikaflex®-529 AT は、淡水、海水、水性洗剤剤に対しては耐薬品性があります; 燃料、鉱油、植物油および動物性油脂に対しては一時的な耐薬品性があります; 有機酸、アルコール、濃無機酸、濃アルカリ溶液、溶剤に対しては耐薬品性がありません。上記は一般的な性能であり、個々の特別な用途については日本シーカ(株)工業製品本部技術部までお問い合わせください。

施工方法

下地処理

まず被着材の接着表面の水分、ゴミ、ホコリ、油脂類などを完全に除去し、清潔で乾燥した状態にして下さい。必要に応じて、Sika®Aktivator-205 を被着材表面に使用する事で、接着性を改善する事が可能です。特定の用途については日本シーカ(株)工業製品本部技術部までお問い合わせ下さい。

施工

カートリッジ: カートリッジの先端部分をカットし、Sika® Spray-Gun にセットします。Sika® Spray-Gun は取扱説明書に従って使用して下さい。
ソーセージパック: Sika®Jetflow-Gun にソーセージパックをセットし、クリップ部分をニッパなどで切取ります。空気圧は最低でも 5bar で塗布して下さい。Sika®Jetflow-Gun は取扱説明書に従って使用して下さい。ノズルの先端部をシールする幅に合せて適当

な大きさにカットし、継ぎ目部分に塗布して下さい。一旦、開封したものは出来るだけ早く使い切して下さい。周囲の温度および被着材の温度が 5°C未満あるいは 40°Cより高い温度では施工しないで下さい。両者とも最適な温度範囲は 15°C~25°Cです。

仕上げ

Sikaflex®-529 AT は、ハケやヘラなどでの仕上げ加工が可能です。表面の仕上げなどをする場合には必ず Sikaflex®-529 AT のオープンタイム内に行ってください。表面仕上げ剤を使用するときは、必ず事前に相性をご確認下さい。

除去

硬化前の Sikaflex®-529 AT は適切な溶剤などを用いて工具から取除いて下さい。硬化後は機械的に取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工業用ハンドクリーナーと水で洗い流して下さい。溶剤は使用しないで下さい。

上塗り塗装性

Sikaflex®-529 AT は水系塗料を含む一般的に自動車に使用される塗料での上塗りが可能です。アルキッド系及び酸硬化系の塗料には適していません。上塗り塗装は、Sikaflex®-529 AT の施工後、表面が硬化する前から、約 72 時間経過する迄の間で可能です。最良の結果を得る為には、上塗り塗装前にシーリング材が硬化している、或いは焼付け工程が終了していることが望ましいです。Sikaflex®-529 AT が完全硬化した後は Sika®Aktivator-205 を硬化後の Sikaflex®-529 AT の表面へ塗布することで、接着性を向上することが可能です。塗料の硬度や膜厚により接着剤の弾性に影響を与えたり、塗膜にひび割れを引き起こす可能性がありますのでご注意下さい。

その他の情報

以下の資料はご要求に応じて提供いたします。

-製品安全データシート (MSDS)

荷姿

カートリッジ	290mLx12 / 箱
ソーセージパック	300mLx12 / 箱

データについて

本紙のデータについては研究所でのデータであり、実際には予測不可能な条件により数値にバラつきが生じることがあります。

健康と安全に関する情報

安全な運搬、作業、保管、廃棄を行うために、物質、環境、毒性、その他の安全に関する情報の記載されている製品安全データシート(MSDS) の最新版をご覧ください。ご要求に応じ提供いたします。

免責事項

シーカ製品の適用および使用に関する情報および勧告は、当社の最新の知識および経験に従っているものであり、通常の条件下で適切に保管、処理および適用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、書面での勧告、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、また法的関係から生ずる責任をもたらす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使用目的および施工方法に適しているかどうかを予め確認して下さい。当社は製品の特性を変更する権利を留保します。第三者の権利は尊重されなければなりません。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されます。ユーザーは常に使用する製品の製品データシートの最新版に留意して下さい。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提供いたします。著作権法により無断複写複製及び無断転載は禁止されています。

詳細のご案内はこちらまで
<http://www.sika-japan.co.jp/>

日本シーカ株式会社
工業製品本部
〒108-6110 東京都港区港南 2-15-2
品川インターシティ B 棟 10 階
TEL 03-6433-2314 FAX 03-6433-2102

