

プロダクトデータシート

Sikaflex®-292i

船舶用多目的接着剤

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)	ホワイト
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	色により異なる 1.3 kg/l
形状保持性 (CQP061-1)	とても良い
施工温度範囲	10 ~ 40 °C
スキントイム (CQP019-1)	40分 ^A
オープンタイム (CQP526-1)	30分 ^A
硬化速度 (CQP049-1)	(グラフ1参照)
収縮率 (CQP014-1)	2%
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	40
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	3 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	400%
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	8 N/mm
引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)	2 MPa
適用温度範囲 (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 ~ 90 °C 4時間 120 °C 1時間 140 °C
保存期間	12ヶ月 ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

^{B)} 23 °C / 50 % r. h.^{C)} 25 °C以下で保存

製品概要

Sikaflex®-292i は、空気中の湿気との反応によって硬化する1成分形ポリウレタン系接着剤です。チキソ性のあるペースト状で形状保持性が良く、硬化後は非常に優れた接着性と良好な機械的強度を発揮します。

Sikaflex®-292i は、国際海事機関(IMO)の防火基準を満たしています。

特長

- 良好な目地充填性
- 上塗り塗装が可能
- 多種多様な被着材に良好な接着性
- 舵輪マーク認証を取得
- 無溶剤、低VOC

適用範囲

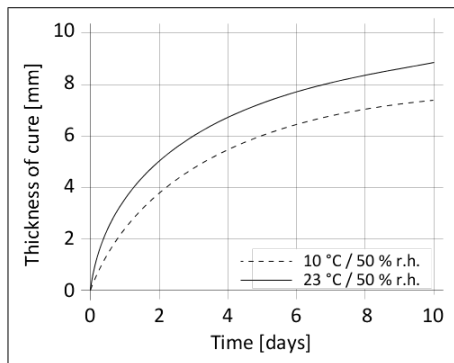
Sikaflex®-292i は、強い振動や衝撃にさらされる船舶の各種部材の接着に適しています。金属、特にアルミニウム(アルマイト処理を含む)、金属用プライマー、2成分形塗装面、セラミック系材料、GRP(不飽和ポリエステル樹脂)やABSなどの樹脂の接着に適しています。

応力亀裂を起こしやすい材料に Sikaflex®-292i 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®-292i 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®-292iの硬化速度

耐薬品性

Sikaflex®-292i 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®-292i は、10 °Cから40 °Cの間(外気温や製品)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。低温時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)

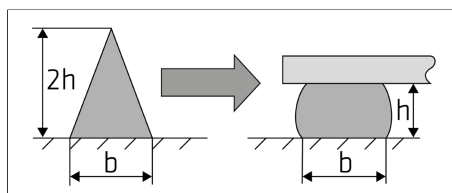


図1: 三角ビードを図のように圧着してください

Sikaflex®-292i は、ピストン式のハンドガン、エアガンまたは電動ガン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部材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。

仕上げ

均しおよび仕上げは、シーリング材のスキントタイ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®-292i 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のようなウェットタオルで拭き取るか、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。

溶剤は使用しないでください。

その他の情報

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	300 ml
ソーセージパック (受注輸入品)	600 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。