

プロダクトデータシート

Sikaflex[®] WS-222 + SikaBooster[®] B-1

(formerly WS-222 + B-1)

自動車部品組立用の速硬化型接着剤

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	ポリウレタン
色 (CQP001-1)	ブラック
硬化機構	主剤と硬化促進剤の反応 ^A
密度 (未硬化)	接着剤 1.27 kg/l SikaBooster [®] B-1 1.25 kg/l
固形分 (JASO M338-89)	接着剤 99 % SikaBooster [®] B-1 98.5 %
Booster混合割合	重量比(接着剤 : SikaBooster [®] B-1) 10:1
粘度 (JASO M338-89)	接着剤 65 Pa·s SikaBooster [®] B-1 18 Pa·s
形状保持性 (CQP061-1)	良
施工温度範囲	接着剤 30 ~ 35 °C SikaBooster [®] B-1 20 ~ 35 °C 施工環境 5 ~ 35 °C
オープンタイム	35 °C / 90 % r.h. の場合 5 分
硬度 (ショアA) (JASO M338-89)	48
引張り強度 (JASO M338-89)	6.0 MPa
破断時の伸び (JASO M338-89)	450 %
引張りせん断強度 (JASO M338-89)	4.5 MPa
保存期間	接着剤 6 か月 ^C SikaBooster [®] B-1 6 か月 ^C

CQP = Corporate Quality Procedure

A) SikaBooster[®] B-1による硬化促進

B) 20 °C / 65 % r.h.

C) 未開封の状態での40 °C以下で保管

製品概要

Sikaflex[®] WS-222 + SikaBooster[®] B-1は、グレージング用途向けの速硬化型接着剤です。SikaBooster[®] B-1を併用することで、空気中の湿気にほとんど依存せず硬化が進行します。自動車製造において使用される塗装面、ガラス、セラミックコートガラス、電着塗装面などのダイレクトグレージング接着に適しています。

特長

- 硬化と接着力発現の促進
- 非常に良好な施工性
- 自動塗布システムに対応

適用範囲

Sikaflex[®] WS-222 + SikaBooster[®] B-1は、自動車業界における自動化されたダイレクトグレージングや弾性接着用途に適しています。Sikaflex[®] WS-222 + SikaBooster[®] B-1は多数の被着材に対して良好な接着性を示します。一般的な被着材としては、下地処理されたセラミックコートガラス、適したUV保護を施したガラスや、清浄処理された電着塗装面および塗装面です。

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。

プロダクトデータシート

Sikaflex[®] WS-222 + SikaBooster[®] B-1

Version 01.01 (07 - 2026), ja_JP

012001232228901001

硬化機構

Sikaflex® WS-222 + SikaBooster® B-1は、SikaBooster® B-1との反応によって硬化し、空気中の水分にはほとんど依存せずに硬化します。一般的な強度発現データについては、以下の表を参照してください。

時間 [分]	60°Cでの引張りせん断強度 [MPa]
6	0.25
8	0.6
10	0.9

表1: Sikaflex® WS-222 + SikaBooster® B-1の強度発現

耐薬品性

Sikaflex® WS-222 + SikaBooster® B-1は通常、淡水、海水、希酸および希アルカリ溶液に対して耐性があります。燃料、鉱物油、植物性および動物性油脂には一時的な耐性があります。有機酸、強酸、強アルカリ溶液、または溶剤には耐性ありません。

施工方法

下地処理

接着面は、清浄で乾燥しており、グリース、油分、ほこり、その他の汚染物が付着していない状態である必要があります。

下地処理は被着材の種類に応じて異なり、長期的な接着性能を確保する上で非常に重要です。すべての下地処理工程は、実際の組立工程における条件を考慮し、現物の被着材を用いた事前試験により確認してください。

施工

Sikaflex® WS-222 + SikaBooster® B-1は適切な装置を用いて塗布する必要があります。

ミキサーは実機条件でのトライアルを実施し、試験および検証を行ってください。

Sikaflex® WS-222 + SikaBooster® B-1は5°C~35°C(周囲温度)での処理が可能です。反応性および塗布特性の変化を考慮する必要があります。

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)。

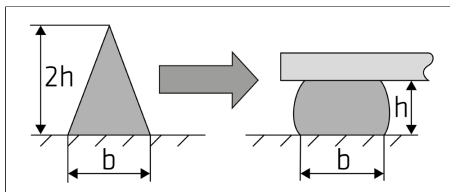


図1: 三角ビードを上図のように圧着してください。

オープンタイムは、暑く湿度の高い環境では著しく短くなります。部材は必ずオープンタイム以内に取り付けてください。接着剤が皮膜を形成した後は、絶対に部材を取り付けしないでください。

ポンプ装置の選定と設定に関するご相談は、シーカ・ジャパン(株)までお問い合わせください。

被着材が透明な場合、接着面は適切な設計または手段によって、十分にUV保護を行う必要があります。

除去

未硬化のSikaflex® WS-222 + SikaBooster® B-1は、Sika® Remover-208またはその他適切な溶剤を使用して、工具および機器から除去することができます。硬化後は、機械的に除去してください。

手や露出した皮膚に付着した場合は、Sika® Cleaner-350Hのようなウェットシート、または適切な工業用ハンドクリーナーと水で、すみやかに洗ってください。皮膚に溶剤を使用しないでください。

その他の情報

ここに記載された情報は、一般的な指針として提供しております。具体的な施工に関するご相談につきましては、シーカ・ジャパン(株)まで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)

荷姿

Sikaflex® WS-222

ペール缶	20 kg
ドラム缶	260 kg

SikaBooster® B-1

ペール缶	20 kg
------	-------

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。