

# Sikaflex<sup>®</sup>-527 AT

## シーカフレックス<sup>®</sup>-527 AT

### 多目的用途 高性能弾性シーリング材

#### 製品技術データ

主成分		ハイブリッドタイプ
色 (CQP <sup>1)</sup> 001-1)		ホワイト、ブラック、 ライトグレー
硬化機構		湿気硬化
密度 (未硬化) (CQP 006-4)	(色により異なります)	約 1.35 kg/l
形状保持性		良好
施工温度範囲	(接着剤と被着材)	5 ~ 40 °C
スキントイム <sup>2)</sup> (CQP 019-1)		約 40 分
オープンタイム <sup>2)</sup> (CQP 526-1)		約 30 分
硬化速度 (CQP 049-1)		グラフ 1 参照
収縮率 (CQP 014-1)		約 3 %
硬度 (ショア A) (CQP 023-1 / ISO 868)		約 40
引張強度 (CQP 036-1 / ISO 37)		約 1.5 N/mm <sup>2</sup>
破断時の伸び (CQP 036-1 / ISO 37)		約 400 %
引き裂き強度 (CQP 045-1 / ISO 34)		約 6 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	160 °C
適用温度範囲		-40 ~ 80 °C
保存期間 (CQP 016-1) (25°C以下で保管)	カートリッジ ソーセージパック	15 ヶ月 12 ヶ月

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

#### 製品概要

Sikaflex<sup>®</sup>-527 AT は Sika<sup>®</sup>のシラン末端ポリマー技術 (STP)に基づく、1成分形のハイブリッドタイプシーリング材です。自動車ボディの内外装に使用可能です。

空気中の湿気と反応し、硬化後は耐久性のある良好な弾性体となります。Sikaflex<sup>®</sup>-527 AT は ISO9001/14001 の品質、環境マネージメントシステム及びレスポンシブル・ケア・プログラムの下に製造されています。

#### 特長

- 先進のハイブリッド技術
- プライマー無しでも多様な被着材への接着が可能
- 比較的硬化が早い
- 作業性に優れている
- ハケを用いての補修が可能
- 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
- 耐久性及び耐候性がある
- 比較的匂いが少ない
- 耐腐食性
- 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<sup>®</sup>-527 AT は、衝突後の自動車補修や自動車ボディの構造における振動の軽減や騒音の吸収のような、シーリングやスキマ埋め、簡易的な接着に適しています。

Sikaflex<sup>®</sup>-527 AT は、自動車補修で使用する金属用プライマー、塗装面、金属面、樹脂及び塗装された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。

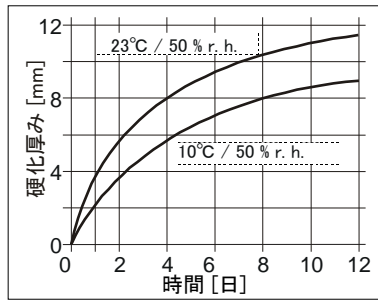
Sikaflex<sup>®</sup>-527 AT は施工経験のある専門業者での使用を前提としています。使用前に接着性や適合性などの確認を必ず実施して下さい。



## 硬化機構

Sikaflex®-527 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。

(グラフ1 参照)



グラフ1: Sikaflex®-527 AT の硬化速度

## 耐薬品性

硬化後の Sikaflex®-527 AT は、淡水、海水、水性洗浄剤に対しては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。

上記は一般的な情報です。特定な用途についての情報は、ご要望に応じて提供いたします。

## 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ください。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。表面処理の詳細情報については、Sika® 下地処理チャート Polyurethane Hybrids に記載されています。この情報は、経験に基づいた一般的な内容ですので、実際の被着材での確認試験が必要となります。特定の用途については日本シーカ株式会社 工業製品本部 技術サービスグループまでお問い合わせ下さい。

## 施工

ノズルの先端部をシールする幅に合わせて適当な大きさにカットします。適したハンドガンを使用して、空気の巻き込みが無いように注意して塗布します。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15~25°Cです。

## 仕上げ

Sikaflex®-527 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®-527 AT のオープンタイムまでに行ってください。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®-527 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®-527 AT は水系塗装を含む一般的に自動車に使用される塗装での上塗りが可能です。アルキッド系及び酸硬化系の塗装には適していません。上塗り塗装は、Sikaflex®-527 AT の施工直後から約72時間経過するまでの間で可能です。最良の結果を得る為には、上塗り塗装と焼付け工程の前に、シーリング材が硬化していることが望ましいです。Sikaflex®-527 AT が完全に硬化した後は、硬化後のシーリング材表面に Sika® Aktivator-205 を塗布することで、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)
- General Guidelines Bonding and Sealing with Sikaflex®
- Sika® 下地処理チャート Polyurethane Hybrids

## 荷姿

カートリッジ	300ml x 12本 / 箱
ソーセージパック	400ml x 12本 / 箱

## データについて

このプロダクトデータシートの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、予測不能な環境により異なる可能性があります。

## 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安全データシート(SDS)の最新版をご覧ください。

## 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はありません。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プロダクト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



レスポンスグループ

認証取得：平塚・小野・新南陽