

プロダクトデータシート

Sikaflex[®]-227 Tube

自動車車体用1成分形ポリウレタンシーリング材

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)	1.23 kg/l
形状保持性	良い
施工温度範囲	施工環境 5 ~ 40 °C
スキントイム (CQP019-1)	35 分 ^A
硬化速度 (CQP049-1)	グラフ参照
収縮率 (CQP014-1)	15 %
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	35
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	1.8 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	700 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	7.5 N/mm
引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)	1 MPa
適用温度範囲 (CQP513-1)	- 40 ~ 90 °C
保存期間	12 か月 ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r. h.

B) 25 °C 以下で保存

製品概要

Sikaflex[®]-227 Tube は、高品質で形状保持性の良い多目的1成分形ポリウレタンシーリング材です。自動車補修 (CBR)における車内、車外のジョイント部について、高い接着強度での恒久的な弾性シールの施工に適しています。

特長

- ポリウレタンテクノロジー
- 施工が容易
- 上塗り塗装が可能
- サンディングが可能
- 非腐食性
- 低臭気
- 弾性体
- 様々な被着材に優れた接着性

適用範囲

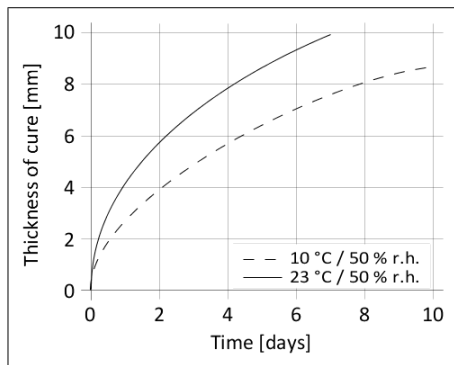
Sikaflex[®]-227 Tube は、金属、金属用プライマーや2成分形塗装面、およびプラスチックなど、ボディショップで一般的に使用されているほとんどの材料に良く接着します。

応力亀裂を起こしやすい材料に Sikaflex[®]-227 Tube 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®-227 Tube は、空気中の水分(湿気)との反応により硬化します。一般的に低温低温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®-227 Tube の硬化速度

耐薬品性

Sikaflex®-227 Tube は、淡水、海水、石灰水、下水排水、希酸および希アルカリ溶液に耐性があります； 燃料、鉱油、植物油および動物性油脂に対しては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対しては耐性はありません。

上記は一般的な情報です。特定の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

表面は、清潔で、乾燥し、グリス、オイル、および埃がないようにしてください。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。

具体的な施工に関するアドバイスは、シーカ・ジャパン(株) テクニカルサービスへお問い合わせください。

施工

チューブ先端の膜に穴を開け、施工するジョイント部の幅に合わせてノズルの先端を切り落とします。空気が入らないように注意しながらチューブを絞り、シーリング材をジョイント部に充填します。一度開封した製品は、できるだけ早く使い切ってください。

5°C未満または40°Cを超える温度では使用しないでください。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。

仕上げ

Sikaflex®-227 Tube は、ペイントブラシやヘラなどを使用して、均しおよび仕上げを行うことができます。均しおよび仕上げはシーリング材のオープンタイム以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®-227 Tube 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®-227 Tube は、被膜が形成された後に塗装することができます。焼付け工程がある場合、シーリング材が完全に硬化するのを待つ必要があるかも知れません。通常、1成分形ポリウレタン系、および2成分形アクリル系の塗料は上塗り塗装に適しています。油性塗料は適していません。使用されるすべての塗料について、実際の使用条件にて事前試験を実施し、上塗り塗装性を確認する必要があります。塗装の伸縮性は、通常、シーリング材よりも低くなります。これにより、ジョイント部の塗膜にひび割れが生じることがあります。

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
- General guidelines for bonding and sealing with Sikaflex® products

荷姿

チューブ	150 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。