

Sikaflex®-355HC

シーカフレックス®-355HC

熱硬化型 弾性接着シーリング材

製品技術データ

主成分	1成分形ポリウレタン
色 (CQP ¹⁾ 001-1)	ブラック
硬化機構	熱硬化
密度 (未硬化) (CQP 006-4)	約 1.2 kg/l
施工温度範囲 (接着剤と被着材)	10~35°C
スキントイム (CQP 019-1) ²⁾	約 200 分
硬化速度 (CQP 049-1) (mm/24h)	約 2 mm (グラフ 1 参照)
収縮率 (CQP 014-1) 熱硬化させた状態(140°C×30 分間)	約 1 %
硬度 (ショア A) ²⁾ (CQP 023-1 / ISO 868)	約 55
引張り強度 (CQP 036-1 / ISO 37)	約 2 N/mm ²
破断時の伸び (CQP 036-1 / ISO 37)	約 350%
引張りせん断強度 ³⁾ (CQP 046-1 / ISO 4587)	約 2 N/mm ²
適用温度範囲 (CQP 513-1)	-40~90°C
保存期間 (25°C 以下で保存) (CQP 016-1)	6 ヶ月

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure ²⁾ 温度 23°C、相対湿度 50%の時 ³⁾ 硬化後 ⁴⁾ 4mm 厚

製品概要

Sikaflex®-355HC は、熱硬化タイプの 1 成分形弾性接着シーリング材です。Sikaflex®-355HC は塗料と同時に焼付け硬化させる事ができます。Sikaflex®-355HC 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

- 1 成分形で取り扱いが容易
- 形状保持性が非常に良い
- 熱硬化型
- 硬化後の良好な弾性体
- 焼付け塗料への適合性
- 優れた耐熱性

適用範囲

Sikaflex®-355HC は、動的な応力がかかる構造用接合部の接着やシーリングに適しています。電着塗装鋼板(ED 板)への接着やシーリングに適しています。その他の被着材に対しては事前の検証が必要となります。Sikaflex®-355HC 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。使用する被着材と施工条件に対する接着性と適合性の事前確認は必ず実施して下さい。応力亀裂を起こしやすい材料(ポリカーボネート、アクリルなど)の上を用いる場合はその材料のメーカーにご相談の上ご使用下さい。

Industry



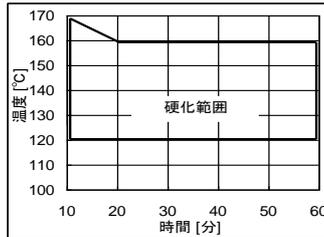
硬化機構

Sikaflex®-355HC は熱に反応して硬化する為、硬化条件は温度と時間に依存します。(グラフ 1 参照)

この場合の温度とは、シーリング材/接着剤および接着面の温度を示します。

また、加熱時間に関しては、硬化条件に達する迄の昇温時間は含まれていません。

恒温層や赤外線ヒーター、温風ヒーターなどが加熱に使用できます。その他、グラフ 1 の推奨硬化条件以外の特定の用途についてはシーカ・ジャパン(株) テクニカルサービスまでお問い合わせ下さい。



グラフ 1: Sikaflex®-355HC の硬化速度

接着性は被着材に依存します。グラフ 1 はエポキシ系の電着塗装鋼板 (ED 板)での硬化条件です。

使用する被着材と施工条件に対する接着性と適合性の事前確認は必ず実施して下さい。

耐薬品性

硬化後の Sikaflex®-355HC は、淡水、海水、石灰水、下水排水、希酸、希アルカリ溶液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、溶剤に対しての耐薬品性はありません。

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

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。被着材によっては、Sika®Aktivator-205 を使用する事により、接着性が向上します。

Sika®Aktivator-205 の詳細については製品のプロダクトデータシートをご参照下さい。

使用する被着材と施工条件に対する接着性と適合性の事前確認は必ず実施して下さい。その他の特定の用途についてはシーカ・ジャパン(株) テクニカルサービスまでお問い合わせ下さい。

施工

ソーセージパックのクリップ部分をニップなどで切り取ります。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、ソーセージパックの上に取付け、専用ガンに装填します。適したハンドガンやエアガンを使用し、エアの巻き込み(気泡)が発生しないように注意しながら施工して下さい。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 10°C未満あるいは 35°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。

Sikaflex®-355HC の施工後は、硬化条件に従った加熱により熱硬化させて下さい。(グラフ 1 参照)

上塗り塗装性

Sikaflex®-355HC は熱硬化後に上塗り塗装が可能です。加熱前に上塗り塗装する場合は、Sikaflex®-355HC のスキントイム以内に実施し、直ぐに加熱して下さい。

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。使用する被着材と施工条件に対する接着性と適合性の事前確認は必ず実施して下さい。

除去

硬化前の Sikaflex®-355HC は適切な溶剤などを用いて工具や機械等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。

注意点

硬化前の Sikaflex®-355HC にアルコールおよびシリコン、変成シリコンを近づけないで下さい。Sikaflex®-355HC の未硬化の原因となります。

Sikaflex®-355HC は常温でも硬化はしますが、剥がれや発泡、塗膜の変色などを引き起こす可能性がある為、必ず硬化条件に従った加熱により熱硬化させて下さい。(グラフ 1 参照)

荷姿

ソーセージパック	310ml×20本/箱
----------	-------------

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)

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。ご要望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
<https://jpn.sika.com>

シーカ・ジャパン株式会社
〒107-0051 東京都港区元赤坂 1-2-7
赤坂 K タワー 7F
Phone: 03-6434-7291



認証取得: 平塚・小野・新南陽