

Sikaflex®-221

シーカフレックス®-221

1 成分形シーリング接着剤

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)	ホワイト、グレー、ブラック
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 1.3 kg/L
形状保持性	良い
施工温度範囲	(接着剤と被着材) +5 °C ~ +40 °C
タックフリータイム ²⁾ (CQP 019-1)	約 60 分
オープンタイム ²⁾ (CQP 526-1)	約 45 分
硬化速度 (CQP 049-1)	グラフ参照
収縮率 (CQP 014-1)	約 5%
硬度(ショア A) (CQP 023-1 / ISO 868)	約 40
引張り強度 (CQP 036-1 / ISO 37)	約 1.8 MPa
破断時の伸び (CQP 036-1 / ISO 37)	約 500 %
引き裂き強度 (CQP 045-1 / ISO 34)	約 7 N/mm
ガラス転移点 (CQP 509-1 / ISO 4663)	約 -45 °C
長期耐熱温度 (CQP 513-1)	約 +90 °C
短期耐熱温度	最長 1 日 約 +120 °C 最長 1 時間 約 +140 °C
適用温度範囲	-40 °C ~ +90 °C
保存期間(25°C以下で保管) (CQP 016-1)	12 カ月

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

製品概要

Sikaflex®-221 は高品質な、多目的に使用できる形状保持性が良い 1 成分形シーリング接着剤です。空気中の水分(湿気)により硬化し、硬化後は耐久性のある弾性体となります。

Sikaflex®-221 は ISO9001/14001 の品質および環境マネー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
- 弾性体
- 比較的臭いが少ない
- 耐劣化性及び耐候性
- 被着材を腐食させない
- 塗料の上塗りが可能
- サンディングが可能
- 多くの被着材に優れた接着性 (適切な表面処理後も含む)
- 食品との偶発的な接触に関する NSF の承認取得済み

適用範囲

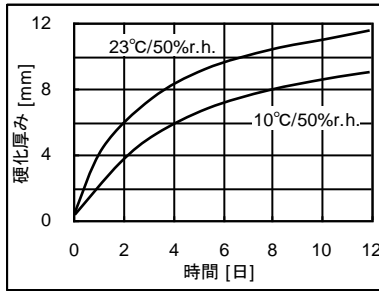
Sikaflex®-221 は、多くの被着材に優れた接着性を示します。また、高い接着強度が必要な弾性シーリングに適しています。金属、金属用プライマー、2 成分形塗料、セラミック、樹脂などに適しています。

Sikaflex®-221 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)の上にはその材料のメーカーにご相談の上ご使用下さい。

硬化機構

Sikaflex®-221 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。反対に高温高湿時は空気中の水分が多く、硬化が早くなります。(グラフ 1 参照)



グラフ 1: Sikaflex®-221 の硬化速度

耐薬品性

硬化後の Sikaflex®-221 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、植物油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はありません。

上記は一般的な性能であり、個々の特別な用途については日本シーカ㈱工業製品本部技術部までお問い合わせください。

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。接着面は必ず適切なプライマーや接着促進剤などを使用してください。金属の種類によってはプライマーなどの処理の前にサンディングや研磨などが必要な場合があります。

特定の用途については日本シーカ㈱工業製品本部技術部までお問い合わせ下さい。

施工

カートリッジ: 先端のアルミ箔に孔を開け、アルミ箔は完全に除去して下さい。

ソーセージパック: 専用ガンに装填しクリップ部分をニッパ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わせて適当な大きさにカットして下さい。ガンへのセット時や塗出時のエア混入に気をつけてください。一旦、開封したものは出来るだけ早く使い切ってください。

周囲の温度および被着材の温度は15°C~25°Cの範囲内で使用して下さい。ポンプでの施工に関しては日本シーカ㈱工業製品本部技術部までご相談下さい。

仕上げ

仕上げは、タックフリー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事前に必ず相性をご確認下さい。

除去

硬化前の Sikaflex®-221 は適切な溶剤などを用いて工具や機械から取り除いて下さい。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

Sikaflex®-221 は標準的な塗装システムで上塗り塗装ができます。使用する塗料との適合性の事前確認試験は必ず実施して下さい。

焼付け塗装の場合は Sikaflex®-221 の完全硬化後に行ってください。

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ください。

PVC ベースの塗料やオイル・アルキッド樹脂の塗料は基本的に Sikaflex®-221 には適合しません。

その他の情報

以下の資料はご要求に応じて提供いたします。

- 製品安全データシート (MSDS)

荷姿

カートリッジ	310mLx20 本/箱
ソーセージパック	310mLx24 本/箱
ペール缶	20kg

データについて

本紙のデータについては研究所でのデータであり、実際には予測不可能な条件により数値にバラつきが生じることがあります。

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製品安全データシート(MSDS) の最新版をご覧ください。ご要求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/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

