

## プロダクトデータシート

## SikaForce®-420 L45

垂れにくいアセンブリ用接着剤

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)

特性	A成分 SikaForce®-420 L45	B成分 SikaForce®-010
主成分	ポリオール	イソシアネート誘導体
色 (CQP001-1)	ホワイト 混合後 ホワイト	ブラウン
硬化機構	重付加反応	
密度 (未硬化)	1.62 g/cm <sup>3</sup> 混合後 (計算値) 1.54 g/cm <sup>3</sup>	1.23 g/cm <sup>3</sup>
固形分	100 %	100 %
混合比率	体積比 100 : 25 重量比 100 : 19	
粘度 (CQP029-4)	レオメーター, PP25, せん断速度 10 s <sup>-1</sup> , d=1 mm 混合後	85 000 mPa·s <sup>A</sup> 300 mPa·s <sup>A</sup> 40 000 mPa·s <sup>A</sup>
施工温度範囲	15 ~ 30 °C	
ポットライフ (CQP536-3)	45 分 <sup>A</sup>	
オープンタイム (CQP526-3)	90 分 <sup>A</sup>	
プレス時間 (CQP590-4)	1 MPa	170 分 <sup>A</sup>
硬度(ショアD) (CQP023-1 / ISO 48-4)	77 <sup>B</sup>	
引張り強度 (CQP543-1 / ISO 527)	16 MPa <sup>B</sup>	
破断時の伸び (CQP543-1 / ISO 527)	15 % <sup>B</sup>	
引張りせん断強度 (CQP546-1 / ISO 4587)	11 MPa <sup>B</sup>	
保存期間	12 ヶ月	9 ヶ月

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r.h.

B) 23 °C / 50 % r.h. で12週間

## 製品概要

SikaForce®-420 L45 は、サンドイッチパネルや同構造の様々な部材を組み立てるための高粘度2成分形ポリウレタン接着剤です。

SikaForce®-420 L45 は、FTPコードシステムに基づいて試験を行い、国際海事機関(IMO)の船舶機器指令(MED)の承認を得ています。

## 特長

- 垂れにくい
- IMO承認
- 良好なすき間充填性
- 無溶剤

## 適用範囲

SikaForce®-420 L45 は、主にコーナーレールとサンドイッチ構造パネル(例えば、ガラス繊維強化プラスチック、木材、金属、セラミック材料や前処理されたプラスチック材料など)を組み立てるために使用されます。

本製品は施工経験のある、専門業者による使用を前提としています。実際に使用する被着材に対する接着性と使用条件との適合性の事前確認は必ず実施して下さい。

## 硬化機構

SikaForce®-420 L45 は、2成分の化学反応によって硬化します。硬化時間は、温度が高いほど速くなり、温度が低いほど遅くなります。

## 耐薬品性

薬品や熱への暴露に関しては、実用途に即したテストを実施し、確認してください。

## 施工方法

### 下地処理

表面は、清潔で、乾燥し、グリス、オイル、ホコリおよび汚染物質がないようにしてください。洗浄工程の後、被着材の種類と表面の仕様によっては、物理的、または化学的な前処理が必要になる場合があります。前処理の方法は、試験によって確認する必要があります。

### 施工

接着剤の塗布量と塗布位置は、部材を貼り合わせた後に接合部の隙間が十分に埋まるように決める必要があります。具体的な塗布量と塗布位置は、試験によって確認する必要があります。

手動での施工手順は次のとおりです。沈殿や分離が無いようにA成分を良く攪拌してください。材料に空気が混入することを避けるため、激しく攪拌しすぎないように注意してください。

規定の比率でB成分を加え、均一になるまで良く攪拌してください。

ポットライフの半分の時間までに塗布を行い、オープンタイムまでに部材を貼り合わせる必要があります。大量に混合すると、発熱反応によってポットライフとオープンタイムが大幅に短縮されることに留意してください。

デュアルカートリッジの場合、スタティックミキサーMFHX 08-24TもしくはMFHX 10-24Tを使用してください。

設備の自動化に関しては、シーカ・ジャパン(株) テクニカルサービスにお問い合わせください。

## 圧縮

被着材と接着剤の間に空隙のない接触を得るためには、適切な圧縮力が必要です。ただし、最適な圧縮力は芯材によって異なるので、試験によって確認する必要があります。圧縮力は常に芯材の最大圧縮強度を下回っている必要があります。プレス工程開始後、プレス時間が経過するまで圧力を解除しないでください。

## 除去

硬化前の SikaForce®-420 L45 は、SikaForce®-096 Cleanerを用いて工具や機器から取り除くことができます。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と水で洗い流してください。皮膚に溶剤は使用しないでください。

## 保管条件

SikaForce®-420 L45 は、乾燥した 10°C~30°Cの環境下で保管してください。直射日光や霜にさらさないでください。開封後は、内容物を湿気から保護する必要があります。輸送中の最低許容温度は、-20°C(最長7日)です。

## その他の情報

上記は一般的な情報です。個々の特別な用途についてはシーカ・ジャパン(株) テクニカルサービスに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)

## 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。