

プロダクトデータシート

Sikaflex[®]-554 PowerCure

硬化促進型 STP系アッセンブリー接着用接着剤

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)

主成分	シラン末端ポリマー
色 (CQP001-1)	ホワイト、ブラック
硬化機構	湿気硬化 ^A
密度 (未硬化)	(色により異なります) 1.44 kg/l
形状保持性	良い
施工温度範囲	施工環境 5 ~ 40 °C
オープンタイム (CQP526-1)	20 分 ^B
収縮率 (CQP014-1)	2 %
初期引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)	(グラフ1参照)
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	55
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	3.5 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	500 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	20 N/mm
引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)	2.5 MPa
適用温度範囲 (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 ~ 90 °C
保存期間	9 ヶ月 ^C

CQP = Corporate Quality Procedure

A) PowerCureにより供給

B) 23 °C / 50 % r. h.

C) 25 °C以下で保存

製品概要

工業用アッセンブリーにおいて大型部品を接着するために特別に設計されたシラン末端ポリマー(STP)系の硬化促進型弾性接着剤です。最小限の下地処理で幅広い種類の被着材によく接着します。

特長

- プライマー塗布なしで幅広い種類の被着材に良好な接着
- 耐候性がとても良い
- DIN EN 45545-2 R1/R7 HL3 に適合
- PowerCureテクノロジーによる速硬化
- 溶剤、イソシアネート、フタレート、PVCを含まない
- 動的応力への耐久性がある

適用範囲

Sikaflex[®]-554 PowerCure は、動的応力を受ける接合部に適しています。金属(特にアルミニウム)、金属プライマー、塗装面、鋼板、セラミック材料および主要なプラスチックへの接着に適しています。最小限の下地処理で幅広い種類の被着材へ良好に接着します。応力亀裂を起こしやすい材料にSikaflex[®]-554 PowerCure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。Sikaflex[®]-554 PowerCure 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®-554 PowerCure は、硬化促進剤による水分との反応により気候条件による影響を大きく受けずに硬化します。23℃での代表的な強度発現データは表1をご参照ください。

時間 [h]	引張りせん断強度 [MPa]
2	0.25
4	0.7
8	1.2
24	2

表 1: Sikaflex®-554 PowerCure の強度発現

耐薬品性

Sikaflex®-554 PowerCure は、一般的に、淡水、海水、希酸および希アルカリ溶液に耐性があります；燃料、鉱油、植物性および動物性油脂に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は耐性はありません。

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、そして汚染物質がないようにしてください。

表面処理は、被着材の種類や仕様によって決まり、長期的な接着には極めて重要です。

全ての前処理方法は、組立工程での具体的な条件を考慮した上で、実際に使用される被着材での事前試験によって確認する必要があります。

施工

PowerCure ユーザーマニュアルに従って、PowerCure ディスペンサーをセットアップします。5分以上作業が中断される場合はミキサーを交換してください。

Sikaflex®-554 PowerCure は、5℃～40℃（外気温や製品）の間で施工することができますが、反応性、施工性の変化を考慮する必要があります。被着材とシーリング材の最適温度は15℃～25℃の間です。

低温下での粘度上昇を考慮してください。

施工を容易にするために、使用前に接着剤を室温に戻してください。オープンタイムは高温多湿の環境下では大変短くなります。部品は必ずオープンタイム内に貼り合わせてください。均一な厚みを確保するために、三角形状でのビード塗布を推奨します。（図1参照）

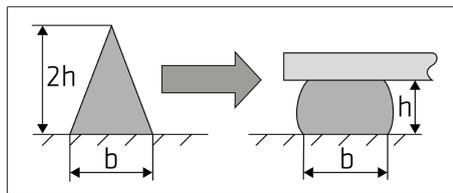


図 1: 三角ビードを上図のように圧着してください。

仕上げ

均しおよび仕上げは接着材のオープンタイム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®-554 PowerCure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のようなウェットタオルや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。

溶剤は使用しないでください。

その他の情報

ここに記載されている内容は、一般的な情報です。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)
- Sika Pre-treatment Chart For Silane Terminated Polymers (STP)
- PowerCure User Manual and Quick Reference Guide
- General Guidelines Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

荷姿

PowerCure パック	600 ml 400 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。