

# Sikaflex<sup>®</sup>-252J

## シーカフレックス<sup>®</sup>-252J

### 高強度 弾性接着剤

#### 製品技術データ

主成分	1成分形ポリウレタン
色 (CQP <sup>1)</sup> 001-1)	ホワイト、 <del>グレー</del>
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化) (CQP 006-4)	約 1.1kg/L
形状保持性 (CQP 061-1)	良い
施工温度範囲 (接着剤と被着材)	5~35°C
タックフリータイム <sup>2)</sup> (CQP 019-1)	約 50 分
硬化速度 (CQP 049-1)	約 3.5mm/24h
収縮率 (CQP 049-1)	約 10%
硬度 (ショア A) (CQP 023-1 / ISO 868)	約 35
引張り強度 (CQP 036-1 / ISO 37)	約 3.0MPa
破断時の伸び (CQP 036-1 / ISO 37)	約 400%
引張りせん断強度 (CQP 046-1 / ISO 4587)	約 3.0MPa
体積抵抗率 (CQP 079-2 / ASTM D 257-99)	約 6.3 x 10 <sup>10</sup> Ωcm
適用温度範囲 (CQP 513-1)	-40~90°C
ガラス転移点 (CQP 509-1 / ISO 4663)	約 -40°C 以下
保存期間 (25°C 以下で保管) (CQP 016-1)	6 ヵ月

<sup>1)</sup>CQP=Corporate Quality Procedure <sup>2)</sup>温度 23°C、相対湿度 50% <sup>3)</sup>硬化後

#### 製品概要

Sikaflex<sup>®</sup>-252J は高強度で形状保持性の良いペースト状の湿気硬化型 1 成分形ポリウレタン系弾性接着剤です。

Sikaflex<sup>®</sup>-252J は空気中の水分(湿気)によって硬化し、硬化後は良好な弾性体となります。

Sikaflex<sup>®</sup>-252J 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
- 糸切れ性が良い
- 塗料の上塗りが可能
- 作業性が良い
- 多くの被着材に優れた接着性 (適切な表面処理後)
- 硬化後に良好な弾性体となる
- 衝撃に対して強い
- 振動を吸収する
- 異種金属の接着が可能

#### 適用範囲

Sikaflex<sup>®</sup>-252J は動きのある部位などをつなぐ準構造用の接着剤として最適です。接着できる材料は木材、アルミ(アルマイト処理などを含む)、スチール(亜鉛メッキ処理などを含む)、その他金属、金属用プライマー、(2 成分形) 塗料、セラミック、一部の樹脂です。Sikaflex<sup>®</sup>-252J 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。使用する被着体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。

## 硬化機構

Sikaflex®-252J 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。

## 耐薬品性

硬化後の Sikaflex®-252J 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、溶剤に対しては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

まず被着材の接着表面の水分、ゴミ、ホコリ、油脂類(特にシリコン汚染)などを完全に除去し清潔で乾燥した状態にして下さい。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下さい。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。プライマー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。

## 施工

ソーセージパック: 専用ガンに装填しリップ部分をニッパなどで切り取ります。均等の厚みを確保するために三角のビード形状を推奨します。(図1 参照)

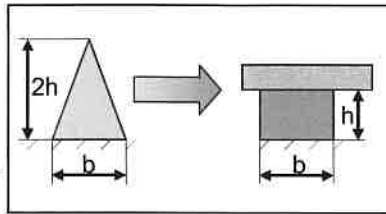


図1: 三角ビードを上図のように圧着して下さい

一旦、開封したものは出来るだけ早く使い切して下さい。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。周囲の温度および被着材の温度は5~35°Cの範囲内で使用して下さい。ただし両者とも最適な温度範囲は15~25°Cです。

### 仕上げ

表面の仕上げなどをする場合には必ず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相性をご確認下さい。

### 上塗り塗装性

上塗り塗装をする場合は Sikaflex®-252J のタックフリー後に行ってください。焼付け塗装の場合は Sikaflex®-252J 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。

### 除去

硬化前の Sikaflex®-252J は溶剤などを用いて工具や機械などから取り除いて下さい。硬化した物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。

## 荷姿

ソーセージパック	310ml x 24 本 / 箱
	600ml x 20 本 / 箱

400ml

## 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。

## 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  
<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



品質管理: 信頼・透明・革新

