

## プロダクトデータシート

Sikaflex<sup>®</sup>-265

耐候性ガラス用接着剤・シーリング材（硬化促進に対応可能）

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	1成分形ポリウレタン
色 (CQP001-1)	ブラック
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	1.2 kg/l
形状保持性	良い
施工温度範囲	10 °C ~ 35 °C
スキントイム (CQP019-1)	45 分 <sup>A</sup>
硬化速度 (CQP049-1)	グラフ参照
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	45
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	6 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	450 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	12 N/mm
引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)	4.5 MPa
適用温度範囲 (CQP509-1 / CQP513-1)	- 40 °C ~ 90 °C
保存期間	カートリッジ / ソーセージパック 9 カ月 <sup>B</sup> ペール缶 6 カ月 <sup>B</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r.h.

B) 25 °C以下で保存

## 製品概要

Sikaflex<sup>®</sup>-265は、商用車向けガラス接着およびジョイントシーリング用の1成分形ポリウレタン系弾性接着剤です。優れた耐候性で外装目地への使用に最適です。Sikaflex<sup>®</sup>-265は、シーカのブラックプライマーレス接着プロセスに対応しています。Sikaflex<sup>®</sup>-265は、シーカBoosterシステムにより硬化を促進することができます。

## 特長

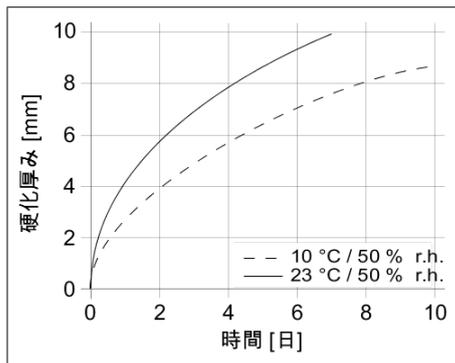
- 接着およびシーリングに適する
- EN45545-2 R1/R7 HL3に適合
- 耐候性が良い
- 無溶剤
- 低臭
- 非常に良い作業性と均し性

## 適用範囲

Sikaflex<sup>®</sup>-265は、OEMおよび補修市場向けのガラス用接着剤として開発されました。良好な均し性と耐候性の向上により、外装目地への使用も可能です。応力亀裂を起こしやすい材料にSikaflex<sup>®</sup>-265を使用する場合は、材料メーカーにご確認の上、使用前に現物の被着材で試験を実施してください。Sikaflex<sup>®</sup>-265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®-265は、空気中の湿気との反応により硬化します。一般的に空気中の水分量が少ない低温であればあるほど、硬化反応は若干遅くなります。



グラフ 1: Sikaflex®-265の硬化速度

## 耐薬品性

硬化後のSikaflex®-265は、一般に、淡水、海水、希酸および希アルカリ溶液に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一時的な耐薬品性があります；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薬品性はありません。

## 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。下地処理の方法は、適切なSika® Pre-Treatment Chartの最新版にてご確認ください。これらの処理方法は経験に基づくものであり、いかなる場合でも現物の被着材で事前の試験で検証してください。

### 施工

Sikaflex®-265は、10°C ~ 35°C (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。被着材と製品の最適温度は15°C ~ 25°Cです。

低温下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。接着剤の厚さを均一にするために、三角形形状でのビード塗布を推奨します(図1参照)。

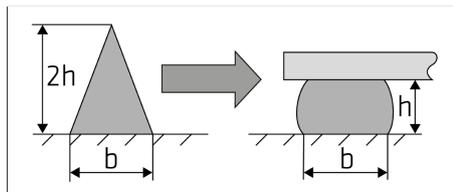


図1: 三角ビードを上図のように圧着してください

Sikaflex®-265は、ピストン式のハンドガン、エアガンまたは電動ガンならびにポンプ設備で塗布することができます。オープンタイムは、高温多湿環境において非常に短くなります。必ずオープンタイム内に部材を取り付けてください。接着剤の膜が形成された後は、絶対に部材を取り付けしないでください。ポンプの選定・設定に関するご質問等は、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ください。

### 仕上げ

均しおよび仕上げはスキントime内に行う必要があります。Sika® Tooling Agent Nを使用することをお勧めします。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®-265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または適切な工業用ハンドクリーナーおよび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へ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 1-component Polyurethanes
- General Guidelines Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

## 荷姿

カートリッジ	300 ml
ソーセージパック	600 ml
ペール缶 (受注生産)	23 l
ドラム缶 (受注生産)	195 l

## 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切かどうかを、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。