

## プロダクトデータシート

Sikaflex<sup>®</sup>-215

低温焼付け塗装向け 刷毛目仕上げ可能なシームシーリング材

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)	ホワイト
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	1.40 kg/l
施工温度範囲	外気温 5 ~ 40 °C
スキントイム (CQP019-1)	20分 <sup>A</sup>
硬化速度 (CQP049-1)	グラフ参照
収縮率 (CQP014-1)	1.5 %
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	55
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	1.4 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	170 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	6 N/mm
適用温度範囲 (CQP509-1 / 513-1)	-50 ~ 90 °C
保存期間	カートリッジ / ソーセージパック 12ヶ月 <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>-215 は刷毛目仕上げが可能な1成分形ポリウレタン系シーリング材です。電着塗装された被着材表面にシームシーリングする用途向けに開発されています。Sikaflex<sup>®</sup>-215 は塗装することができ、一般的な工業用塗装オープンの焼付け条件で使用することができます。

## 特長

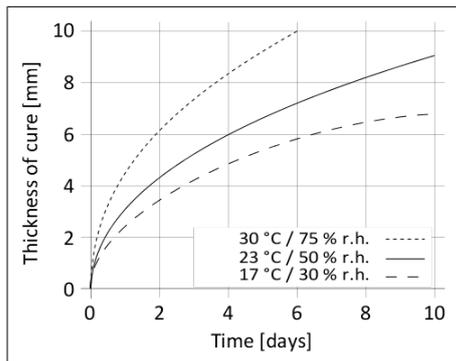
- 塗装が可能
- 120°Cまでの塗装オープンで使用できる
- 長距離のポンプ圧送が可能
- 非常に優れた施工性
- 刷毛目仕上げが容易
- 臭いが少なく、溶剤を使用していない

## 適用範囲

Sikaflex<sup>®</sup>-215 は、輸送車輛や補修市場での電着塗装されたシャーシや構体のシームシール用途向けに開発されています。塗装オープンの温度条件は、120°Cまでで最長2時間での使用が可能です。Sikaflex<sup>®</sup>-215 をビード状に塗布し、刷毛目や平滑な仕上げが思い通りに簡単にできます。外装目地に使用する場合には、上塗り塗装が必要です。応力亀裂を起こしやすい材料に Sikaflex<sup>®</sup>-215 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。本製品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®-215 は空気中の湿気との反応により硬化します。低温では一般的に空気中に含まれる水分量が少ないため、硬化反応は少し遅く進行します(グラフ1参照)。



グラフ1: Sikaflex®-215の硬化速度

## 耐薬品性

Sikaflex®-215 は、一般的に、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ており、グリース、オイル、埃、および汚染物質がない状態にしてください。

下地処理は、被着材の種類や仕様によって決まり、永続的な接着性を得るための極めて重要な作業です。下地処理方法は、適切なSika®Pre-Treatment Chartの最新版でご確認いただけます。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の事前試験による検証を実施して下さい。

### 施工

Sikaflex®-215 は、5°C から 40°C (気候および製品)で使用することができますが、反応性および施工性の変化を考慮する必要があります。被着材と材料の最適温度は15°C~25°Cです。

Sikaflex®-215 は、ピストン式の手動ガン、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。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

成形と仕上げは製品のスキントイム内に行ってください。良好な塗装性を損なう可能性があるため、仕上げ剤は使用しないでください。

## 除去

硬化前の Sikaflex®-215 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、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。

## 上塗り塗装

Sikaflex®-215 は、ウエット・オン・ウエット、または硬化した状態で上塗り塗装することができます。Sikaflex®-215 の推奨厚さは最大3mmです。焼き付け温度は120°Cを超えないようにしてください。塗料には様々な種類や仕様があるため、事前に使用条件下での確認テストを実施してください。塗装の柔軟性は、通常、シーリング材よりも低くなるため、接合部の塗装にひび割れが入ることがあります。

## 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 Polyurethane
- General Guideline 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	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。