

## プロダクトデータシート

## Sikaflex®-527 AT

下地処理を減らすことが可能なイソシアネートフリーシーリング材

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	シラン末端ポリマー
色 (CQP001-1)	ホワイト
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	(色により異なります) 1.4 kg/l
形状保持性	良い
施工温度範囲	外気温 5 °C ~ 40 °C
スキントイム (CQP019-1)	40 分 <sup>A</sup>
硬化速度 (CQP049-1)	グラフ参照
収縮率 (CQP014-1)	3 %
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 7619-1)	40
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	1.5 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	400 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	6 N/mm
適用温度範囲 (CQP509-1 / 513-1)	- 50 °C ~ 80 °C 4時間 120 °C 1時間 160 °C
保存期間 (CQP016-1)	カートリッジ 15 カ月 <sup>B</sup> ソーセージパック 12 カ月 <sup>B</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r. h.

B) 25 °C 以下で保管

## 製品概要

Sikaflex®-527 ATは、空気中の湿気により硬化する、1成分形シラン末端ポリマー (STP)シーリング材です。この製品は、車体の内装および外装の多目的弾性ジョイント用に作られています。  
Sikaflex®-527 ATは、ポデーショップで一般的に使用されるほとんどの被着材と良く接着します。

## 特長

- 硬化が早い
- 作業性が非常に良い
- 水性塗料システムで上塗りが可能
- プライマー無しでも多種多様な被着材への良好な接着性
- 耐久性、および耐候性
- 低臭気
- 被着材を腐食させない
- 溶剤およびイソシアネートを含まない
- シリコンおよびPVCを含まない

## 適用範囲

Sikaflex®-527 ATは、板金修理や車体組み付けでのシーリング、シームシーリング、および簡単な接着に加え、防振、防音対策にも適しています。

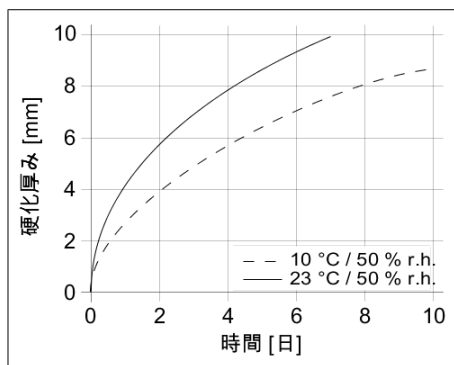
Sikaflex®-527 ATは、ポデーショップで一般に使用される全ての材料、例えば金属用プライマー、塗装、金属、塗装プラスチック、およびプラスチックに良好に接着します。

応力亀裂を起こしやすい材料にSikaflex®-527 AT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®-527 ATは空気中の湿気との反応により硬化します。一般的に空気中の含水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1参照)。



グラフ1: Sikaflex®-527 ATの硬化速度

## 耐薬品性

Sikaflex®-527 AT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

表面は清潔で乾燥させ、グリス、オイル、ホコリ、そして汚染物質を完全に除去してください。

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て検証してください。

## 施工

Sikaflex®-527 ATは5 °Cから40 °Cの間で施工することができますが、反応性および施工性能の変化を考慮してください。被着材とシーリング材の最適温度は、15 °Cから25 °Cの間です。

Sikaflex®-527 ATはピストン式のハンドガン、エアガンまたは電動ガンで塗布することができます。

## 仕上げ

シーリング材のスキントime内に仕上げてください。Sika®Tooling Agent Nを使うことが推奨されます。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®-527 AT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。

## 上塗り塗装

Sikaflex®-527 ATは、スキントime以内の塗装が最適です。シーリング材の被膜形成後に塗装を行う場合、塗装前に上塗り面をSika®Aktivator-100またはSika®Aktivator-205を使って処理することによって、塗装密着性が改善されることがあります。焼付け工程(>80°C)がある場合、シーリング材が完全に硬化した後に行うことで最良の性能が得られます。使用されるすべての塗料について、実際の使用条件にて事前試験を実施し、確認する必要があります。塗装の伸縮性は、通常、シーリング材の伸縮性よりも低くなります。これにより、上塗り面の塗装にひび割れが生じることがあります。

## 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、日本シーカ(株)工業製品本部 技術サービスグループ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  
Silane Terminated Polymer
- 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	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、通常の下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。