

プロダクトデータシート

SikaTack® ELITE (Purform®)

Sika PowerCure 用に設計 – ほぼすべての気候で速硬化を発揮

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系 (Purform®)
色 (CQP001-1)	ブラック
硬化機構	湿気硬化 ^A
密度 (未硬化)	1.33 kg/l
形状保持性	とても良い
施工温度範囲	製品 10 ~ 35 °C 施工環境 -5 ~ 35 °C
オープンタイム (CQP526-1)	10 分 ^B
硬化速度 (CQP049-1)	表1 参照
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	60
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	7 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	380 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	10 N/mm
引張りせん断強度 (CQP046-1 / ISO 4587)	4.5 MPa
最短走行可能時間(自動車) FMVSS 212(CQP511-1)に準拠 エアバッグ装備車	30 分 ^{C, D}
OEMレベルに硬化 (CQP046-1 / ISO 4587)	60 分 ^B
絶縁抵抗 (CQP079-2 / DIN IEC 60167)	低導電性
保存期間	9 か月 ^E

CQP = Corporate Quality Procedure
^C 詳細はSikaにお問い合わせください

^A PowerCureから供給
^D -5 ~ 35 °C

^B 23 °C / 50 % r. h.
^E 25 °C以下で保存

製品概要

SikaTack® ELITE (Purform®)は、モノメリック・ジイソシアネートを0.1%未満に抑えた、工業製品市場をリードするポリウレタン技術であるPurform®を主成分としており、健康保全と労働安全性の向上を実現しています。

SikaTack® ELITE (Purform®)は、30分の最短走行可能時間を提供し、60分以内にOEM水準まで硬化します。Sika PowerCure Dispenser (PowerCure専用の電動ガン)を使用して施工し、年間を通して使用することができ、出張作業、工場内作業に最適です。

米国自動車安全基準(FMVSS212)に基づき、95パーセンタイルダミーを乗せた衝突試験を実施しました。

特長

- モノメリックジイソシアネートが0.1%未満のため、健康保全と労働安全性が向上
- 95パーセンタイル衝突試験用ダミーを使用したFMVSS 212準拠の試験による最短走行可能時間が30分
- 素早く安定したADASのキャリブレーションを実現
- 気候にほとんど左右されず、60分以内にOEMレベルまで硬化
- Sikaのオールブラック施工要領書に対応
- Sikaのオールインワンモジュラス技術により全車種に対応

適用範囲

SikaTack® ELITE (Purform®) は施工経験がある専門業者での使用を前提としています。当製品と関連する工法の情報は自動車ガラス交換での使用を想定としています。他の用途で使用する場合には、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

SikaTack® ELITE (Purform®)は、促進剤ペーストによって供給される水分と反応して硬化し、空気中の湿気にはほとんど影響されません。代表的な強度発現のデータについては、以下の表をご参照ください。

時間 [分]	強度 [MPa]
60	1.8
120	3.6

表 1: 23°C / 50%r.h. 条件下での引張りせん断強度 (CQP 046-1)

耐薬品性

SikaTack® ELITE (Purform®)は、通常、淡水、海水、希酸および希アルカリ溶液に対して耐性があります; 燃料、鉱油、植物性および動物性油脂には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がありません。

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引き除いてください。

接着面は、シーカのオールブラック施工要領書に沿って処理する必要があります。施工や表面処理の扱いに関する詳細は、個々のプロダクトデータシートをご覧ください。

セラミックコーティングのないフロントガラスは、適切なUV保護が必要です。

施工

PowerCureユーザーマニュアルに従い、PowerCureDispenserを準備してください。2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。

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。

接着厚み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)。

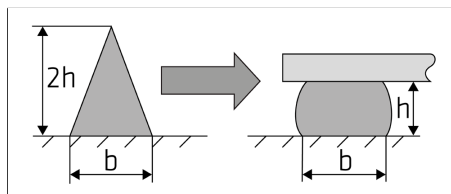


図 1: 三角ビードを上図のように圧着してください。

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ガラスを取り付けてください。接着剤の膜が形成された後は、絶対にガラスを取り付けしないでください。

除去

硬化前のSikaTack® ELITE (Purform®)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。

溶剤を皮膚に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)
- オールブラック施工要領書
- PowerCure ユーザーマニュアル
- PowerCure クイックリファレンスガイド

荷姿

PowerCure Pack	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。