

プロダクトデータシート

SikaMelt®-676

ラミネーション・アッセンブリー用 初期強度の高いポリウレタン系ホットメルト

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	ポリウレタン
色 (CQP001-1)	ホワイト～ベージュ
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	1.2 kg/l
粘度 (ブルックフィールド)	130 °C 30 000 mPa·s
軟化点 (CQP538-5)	75 °C
施工温度範囲	120 ~ 160 °C 170 °C ^A
オープンタイム (CQP559-1)	中間
硬化時間 (CQP558-1)	26 時間
初期強度 (CQP557-1)	0.8 MPa
引張り強度 (CQP036-3)	15 MPa
保存期間	9 か月

CQP = Corporate Quality Procedure

A) ノズルでの吐出のみ有効

製品概要

SikaMelt®-676は反応性のポリウレタン系ホットメルト接着剤です。空気中の水分と反応して硬化します。オープンタイムが長く、高い初期強度を持つため、幅広いアプリケーションで良好な作業性を提供します。SikaMelt®-676はアッセンブリーやラミネーション用途に適しています。

特長

- 高い初期強度
- 接着範囲が広い
- オープンタイムが長い (ビード塗布の場合)
- 非常に優れた耐老化性

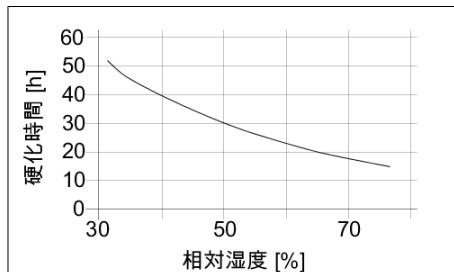
適用範囲

SikaMelt®-676は極性を持つプラスチック、木材、フォーム材、布地、塗装や表面処理された鋼材の永続的な接着に適しています。PPやPEのような極性を持たないプラスチックは、適した物理的表面処理を行うことで接着することが可能です。自動車内装のアッセンブリー工程や、接着直後に高い強度が要求されるサンドイッチパネル用途で使用されます。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

SikaMelt®-676は空気中の水分と反応して硬化します。低温では空気中の水分量が少なくなるため、硬化速度も遅くなります(グラフ1参照)。

疎水性の被着材(例えばPPなど)や水分を通さない被着材を接着する場合は、硬化時間が著しく長くなることに注意してください。特に接着剤の厚みが100 μmを超える場合に影響します。疎水性や水分を通さない被着材のラミネーション用途では、接着剤の厚みが100 μmを超えないようにしてください。このような場合には、実際に使用する被着材や条件で必ず試験を行い確認してください。



グラフ1: 500 μm 厚のフィルム状での硬化速度

耐薬品性

SikaMelt®-676は水系界面活性剤、弱アルカリ/酸溶液に対して耐薬品性があります。燃料、溶剤、および鉱物油に関しては一時的な耐薬品性があります。

耐薬品性は、化学組成、濃度、暴露期間、温度などいくつかの要因が影響します。

したがって、化学薬品や熱にさらされた場合の、プロジェクトに関連したテストが必要です。

施工方法

下地処理

表面は清潔で乾燥した状態にし、グリス、オイル、そしてホコリがないようにしてください。

被着材の表面と種類に基づいて、物理的または化学的な前処理が必要になる場合があります。前処理の種類は事前の試験によって決める必要があります。

金属については、組立工程の前に被着材を40°Cから60°Cの間で加熱すると、最良の結果が得られます。

施工

SikaMelt®-676は、適切な塗布装置を使用してフィルム状、ドット状、ビード状またはスプレー状に塗布することができます。自動化されたアプリケーションには、適切なフィルターシステムが必要です。

要求される施工性を満たすために、塗布温度を調整することで接着剤の粘度を調整することができます(代表的な製品データの表をご参照ください)。

作業を中断する場合は、SikaMelt®-676は次のように処理してください。

1時間以上作業を中断する場合は加熱を80°Cまで下げ、4時間以上作業を中断する場合は加熱を止める必要があります。

生産工程全体を通して一定の品質を保証するためには、溶融タンク内の接着剤を窒素、二酸化炭素または乾燥空気で保護する必要があります(製品が湿気と反応する可能性を避けるため)。接着剤の硬化を防ぐために、作業中断または作業停止時には乾性油にノズルを浸してください(詰まりを避けるため)。

適切な塗布装置の選択と設定に関しては、シーカ・ジャパン(株)にお問い合わせください。

除去

塗布設備や器具はSikaMelt®-009を使って清掃してください。硬化した接着剤は、清掃のためにSikaMelt®-001で膨潤させてから、機械的に除去してください(清掃手順もあわせてご参照ください)。硬化前のSikaMelt®-676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。

手や皮膚に付着した場合は、直ちにSika®Cleaner-350Hのようなウェットタオルや適切な工業用ハンドクリーナーと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。

保管条件

SikaMelt®-676は30°C未満の乾燥した場所で保管してください。

輸送時には、保管温度60°Cまで、最大2週間の条件を超えても問題ありません。

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)
- Cleaning Instruction
For SikaMelt® PUR reactive hot melt equipment

荷姿

ドラム缶	200 kg
------	--------

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。