

## プロダクトデータシート

## Sikaflex®-529 AT

## 車体用イソシアネートフリースプレー塗布シーリング材

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)	ブラック(カートリッジのみ)、オーカー
硬化機構	湿気硬化
密度 (未硬化)	(色により異なります) 1.3 kg/l
施工温度範囲	外気温 5 °C ~ 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)	3 %
硬度 (ショアA) (CQP023-1 / ISO 48-4)	30
引張り強度 (CQP036-1 / ISO 527)	1 MPa
破断時の伸び (CQP036-1 / ISO 527)	200 %
引裂き強度 (CQP045-1 / ISO 34)	2 N/mm
適用温度範囲 (CQP513-1)	- 40 °C ~ 80 °C 4時間 120 °C 1時間 140 °C
保存期間	カートリッジ 15 ヵ月 <sup>B</sup> ソーセージパック 12 ヵ月 <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®-529 ATは、空気中の湿気により硬化する、スプレー塗布が可能な1成分形シラン末端ポリマー(STP)シーリング材です。自動車車輛メーカー工場出荷時のオリジナル形状(面とビード)でのシームシーリングに使用されます。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、塗装されたプラスチック、およびプラスチックに良好に接着します。塗布された部位は、車体への飛び石やその他の衝撃に対する耐性が向上します。

## 特長

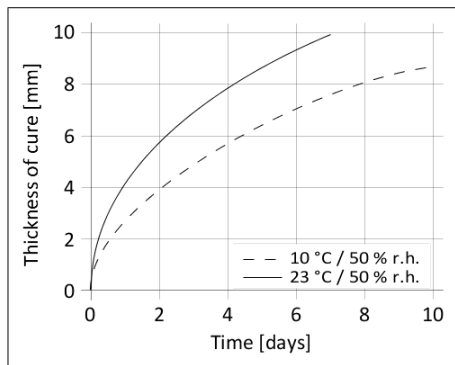
- オリジナル形状を容易に再現
- オーバースプレーが少ない非常に優れた作業性
- 多種多様な被着材に良好な接着
- スプレーとビード塗布が可能
- とても良好な形状保持性
- 水性塗料システムで上塗り塗装が可能
- 低臭気
- 優れた防音および防振特性
- 溶剤およびイソシアネートを含まない
- シリコンおよびPVCを含まない

## 適用範囲

Sikaflex®-529 ATは、板金修理や車体組み付けでのシームシーリングとラップジョイントおよび飛び石保護用のスプレー塗布が可能な弾性シーリング材として開発されました。応力亀裂を起こしやすい材料にSikaflex®-529 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。使用前に接着性や適合性などの確認を必ず実施して下さい。

## 硬化機構

Sikaflex®-529 ATは空気中の湿気との反応により硬化します。低温では、空気の水率は一般的に低く、硬化反応はやや遅く進行します(グラフ1参照)。



グラフ1: Sikaflex®-529 ATの硬化速度

## 耐薬品性

Sikaflex®-529 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、そしてホコリ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®-529 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®-529 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。スプレー用途にはSika® Spray Gun (カートリッジ)またはJetflow Gun (ソーセージパック)を使用してください。

## 仕上げ

Sikaflex®-529 ATは、例えば、ハケまたはヘラで仕上げ加工が可能です。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®-529 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®-529 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、塗膜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、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)
- Sika® Pre-treatment Chart Silane Terminated Polymer
- General Guidelines Bonding and Sealing with 1-Component Sikaflex®

## 荷姿

カートリッジ	290 ml
ソーセージパック	300 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。