

Sikaflex®-298

シーカフレックス®-298

船舶用セルフレベリング接着剤

製品技術データ

| | |
|-------------------------------------|-----------------------------------|
| 主成分 | 1成分形ポリウレタン |
| 色 (CQP ¹⁾ 001-1) | ブラウン、ブラック |
| 硬化機構 | 湿気硬化 |
| 密度 (未硬化)(CQP 006-4) | 約 1.2 kg/L |
| 形状保持性 | セルフレベリング |
| 施工温度範囲 | +10 °C ~ +35 °C |
| タックフリータイム ²⁾ (CQP 019-1) | 約 100 分 |
| 硬化速度 (CQP 049-1) | グラフ参照 |
| 収縮率 (CQP 014-1) | 約 6% |
| 硬度(ショア A) (CQP 023-1 / ISO 868) | 約 30 |
| 引張り強度 (CQP 036-1 / ISO 37) | 約 1.2 N/m ² |
| 破断時の伸び (CQP 036-1 / ISO 37) | 約 600 % |
| 引き裂き強度 (CQP 045-1 / ISO 34) | 約 4 N/mm |
| ガラス転移点 (CQP 509-1 / ISO 4663) | 約 -45 °C |
| 適用温度範囲 (CQP 513-1) | -40 °C ~ +90 °C |
| 保存期間(25°C以下で保管) (CQP 016-1) | ソーセージパック ペール缶 12 ヶ月 9 ヶ月 |

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure ²⁾ 23°C/ 50% r.h.

製品概要

Sikaflex®-298 は、セルフレベリングタイプの 1 成分形ポリウレタン接着剤です。空気中の水分(湿気)により硬化し、硬化後は良好な弾性体となります。Sikaflex®-298 は、国際海事機関(IMO)の適合品です。Sikaflex®-298 は ISO9001/14001 の品質および環境マネジメントシステムのもとに製造されています。

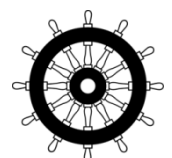
特長

- 1 成分形
- セルフレベリング
- 弾性体
- 可燃性溶剤を含まない
- 減音効果がある
- オープンタイムが長い

適用範囲

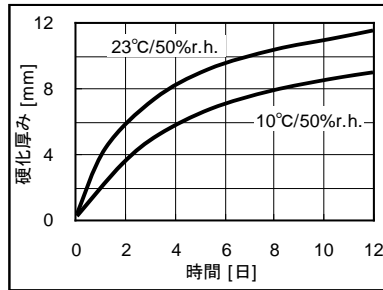
Sikaflex®-298 は、合成樹脂(ポリエチレン、ポリプロピレンを除く)船舶用デッキカバー材の接着に適しています。また、サブデッキ上のチーク板の接着とシーリングに適しています。GRP、マリン合板、防錆処理(エポキシ、アクリルウレタン系塗料)されたスチール、アルミニウム、及びステンレスなどに適しています。Sikaflex®-298 は施工経験のある専門業者での使用を前提としています。使用する被着材と施工条件に対する接着性と適合性の事前確認は必ず実施して下さい。)

Industry



硬化機構

Sikaflex®-298 は空気中の水分(湿気)との反応により硬化します。多孔質の被着材中の水分(湿気)にも反応し、水を噴霧することでも反応して硬化します。(接着面積 1m² あたり約 10g の水を噴霧)
(グラフ 1 参照)



グラフ 1 : Sikaflex®-298 の硬化速度

耐薬品性

硬化後の Sikaflex®-298 は淡水、海水、希酸、希アルカリ溶液に対しては耐薬品性があります; 燃料、鉱油、動物性油脂に対しては一時的な耐薬品性があります; 有機酸、濃アルカリ溶液、塗料用シンナーに対しては耐薬品性はありません。

上記は一般的な性能であり、個々の特別な用途については日本シーカ株式会社工業製品本部技術部までお問い合わせください。

施工方法

下地処理

まず被着材の接着表面の水分、ゴミ、ホコリ、油脂類などを完全に除去し清潔で乾燥した状態にしてください。接着面は、船舶用の Sika®Primer Chart に沿って適切な下地処理剤を必ずご使用下さい。

その他の特定の用途については日本シーカ株式会社工業製品本部技術部までお問い合わせ下さい。

施工

ソーセージパック:

ソーセージパック: 専用ガンに装填しクリップ部分をニツパなどで切り取ります。

ノズルの先端部を塗布する幅に合わせて適当な大きさにカットしてハンドガンかエアガンで施工します。

一旦、開封したものは出来るだけ早く使い切ってください。

10°C以下及び 35°C以上の温度では使用しないでください。最適な温度範囲は 15°C~25°Cです。

接着剤は、広範囲の接着部位をくし目ゴテで(溝の深さ約 5mm)で施工します。施工容量は 1 m²あたり約 1,200mL です。

接着する被着材が水分を通さない材質の場合や硬化速度を速めたい場合は接着面上に被着材を施工する前に水を軽く噴霧します。(エアゾールガンやスプレーガンを使用して、1 m²あたり約 10g を目安に噴霧します。)接着部位やジョイント部分に充填する際には、空気が入らないようにします。デッキと板の間(接着面)に完全に充填されているかどうか確認して下さい。その後、完全に接着させるため、接着面は少なくとも 3 時間は一定の圧力をかけて固定しておきます。

ポンプでの施工に関しては日本シーカ株式会社工業製品本部技術部までご相談下さい。

除去

硬化前の Sikaflex®-298 は適切な溶剤などを用いて工具や機械から取り除いて下さい。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。溶剤は使用しないで下さい。

その他の情報

以下の資料はご要求に応じて提供いたします。

- 製品安全データシート (MSDS)
- General guidelines for bonding and sealing with Sikaflex® products
- Marine Application Guide

荷姿

| | |
|----------|--------------|
| ソーセージパック | 600mLx20 本/箱 |
| ペール缶 | 10 L |

データについて

本紙のデータについては研究所でのデータであり、実際には予測不可能な条件により数値にバラつきが生じることがあります。

健康と安全に関する情報

安全な運搬、作業、保管、廃棄を行うために、物質、環境、毒性、その他の安全に関する情報の記載されている製品安全データシート(MSDS) の最新版をご覧ください。ご要求に応じ提供いたします。

免責事項

シーカ製品の適用および使用に関する情報および勧告は、当社の最新の知識および経験に従っているものであり、通常の条件下で適切に保管、処理および適用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、書面での勧告、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、また法的関係から生ずる責任をもたらす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使用目的および施工方法に適しているかどうかを予め確認して下さい。当社は製品の特性を変更する権利を留保します。第三者の権利は尊重されなければなりません。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されます。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に留意して下さい。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提供いたします。著作権法により無断複写複製及び無断転載は禁止されています。

詳細のご案内はこちらまで
<http://www.sika-japan.co.jp/>

日本シーカ株式会社
工業製品本部
〒108-6110 東京都港区港南 2-15-2
品川インターシティ B 棟 10 階
TEL 03-6433-2314 FAX 03-6433-2102

