

## 概要

パーマボンド ポリオレフィン プライマ は、パーマボンド製シアノアクリレート接着剤を使う前に、ポリオレフィン（ポリプロピレン、ポリエチレン）、PTFE、シリコンの表面処理を行うために開発したものです。

PTFE、ポリプロピレン(PP)、ポリエチレン(PE)、シリコンなどのプラスチックは表面エネルギーが低いため、特別な表面処理をしないと接着が困難です。そこで、パーマボンド製ポリオレフィン プライマで処理を行うと、材料が破断するよりも強く、耐久性のある接着が可能になります。

### 生体適合性

ISO 10993-5 細胞毒性

## 物理的特性

外観	無色液体
粘度 @ 25°C	0.6 mPa·s (cP)
比重	0.7
沸点	98°C
引火点	-4°C
蒸発率	2.8 (ブチルアセテート = 1)
乾燥時間	30 秒
UV 蛍光	あり

## 性能特性 (参考 - 仕様として保証するものではありません)

材料	POP 未処理	POP 処理
4mm PP を 105 で接着	0.5 MPa 接着層が破断	7.1 MPa 材料が破断
4mm PP を 2050 で接着	0.27 MPa 接着層が破断	7.0 MPa 材料が破断
2mm PP を 105 で接着	0.11 MPa 接着層が破断	3.5 MPa 材料が破断
2mm PP を 2050 で接着	0.15 MPa 接着層が破断	3.4 MPa 材料が破断
2mm PE を 2050 で接着	0 MPa 接着しない	2.7 MPa 材料が破断
2mm PTFE を 軟鋼に 105 で接着	0 MPa 接着しない	4.0 MPa 材料が破断

## 性能特性

ポリオレフィン (PE, PP)	接着強度が劇的に改善
シリコン	接着強度が劇的に改善
フッ素樹脂 (PTFE, FEP, PFA, ETFE)	接着強度が改善
PBT, PMP, PPS, ポリスチレン, ポリウレタン	接着強度が劇的に改善
ABS	接着強度の改善なし
DAP, ポリイミド	接着強度が多少増加

## ご使用に際して

- 1) プライマを塗布する前に、表面は清潔で乾燥しており、グリースが付着していないことを確認してください。
- 2) パーマボンド POP は、拭き取り(清潔な布やブラシを使用)、浸漬またはスプレーで表面エネルギーの低い表面のみに塗布してください。
- 3) 接着前には、POP を常温で乾燥させてください。
- 4) ポリオレフィンの場合、パーマボンド製シアノアクリレート接着剤による接着は、POP 処理後 2 時間以内であれば可能です。PTFE の場合は即時接着をお勧めします。
- 5) 処理時間・硬化速度は、材料や接着剤により異なります、硬化時間は、接合部に十分な強度が得られるまでの時間です
- 6) 接着強度を最大にするには、23°C で 24 時間硬化してください。

POPを使う前には、事前に適合性の試験を行うことをお勧めします。

## 保存条件

ご使用前は、キャップをしたままで、接着剤が室温付近になるまで、しばらく放置し、接着剤への結露による劣化をできるだけ抑制してください。

保存温度	2~7°C
保存期間 (出荷時のボトルで未開封が条件)	12 ヶ月

本データシート記載の内容は Permabond 社の実験室で得られたものであり、実際の使用条件において保証するものではありません。使用国や地域で定められている法令等は使用者の責任で遵守してください。

【輸入元・販売元・問合せ先】

**FineSensing**

ファインセンシング株式会社

〒273-0025 千葉県船橋市印内町568-1-3

TEL: 047-495-9120 FAX: 047-495-9121

URL: <http://finesensing.com>

カタログの内容は予告無く変更されることがあります。

FSJPBPOP Global TDS Revision 3.0