

特長と利点

- 多くの異なる材料に適用可能
- 室温で完全硬化
- ポリオレフィン系材料を接着可能
- プライマ不要
- 耐衝撃性が高い
- 耐溶剤性(化学耐性)が高い

概要

パーマボンド TA4605 は、1:1 混合の2液タイプの構造用アクリル接着剤です。本製品は表面エネルギーの低いポリプロピレンやポリエチレンなどをプライマや表面処理無しで接着するために開発されました。それだけでなく、様々な異なる材料、例えば金属、複合材料にも用いられ、異なる材料の接着に向いています。

硬化前の物理的特性

	TA4605A	TA4605B
化学成分	メタクリレート	メタクリレート
色	オフホワイト	ほぼ無色
混合時の色	オフホワイト	
粘度 @ 25°C	150,000 – 400,000 mPa·s (cP)	20,000 – 30,000 mPa·s (cP)
比重	1.0	1.0

代表的硬化条件

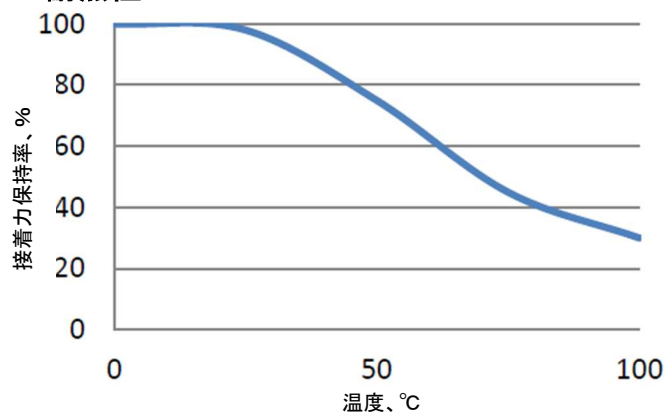
混合比	1:1
最大ギャップ(隙間)	1 mm
混合時間 (2g + 2g) @23°C	2 – 4 分
固定時間 (剪断力が 0.1 N/mm ² 到達) @23°C	5 – 10 分
取扱時間 (剪断力が 0.3 N/mm ² 到達) @ 23°C	20 – 25 分
実用硬化時間 @ 23°C	2 – 4 時間
完全硬化時間 @ 23°C	24 時間

硬化後の代表的物性

剪断強さ (ISO4587)	ポリプロピレン: >8 N/mm ² ポリエチレン: >7 N/mm ² アルミとポリエチレン: >3~6 N/mm ² PTFE: >1.5 N/mm ² ポリカーボネート: >5 N/mm ² ABS: >4 N/mm ² ポリ塩化ビニル(PVC): >5 N/mm ² EPDM: >3.5 N/mm ² PA6: >3~5 N/mm ²
----------------	---

※ 強度は接着面の表面処理とギャップに依存して変化します。

耐熱性



“耐熱性”試験はガラスと軟鋼を用い、完全硬化後、試験温度で 30 分維持した後、引張試験を実施したものです。

TA4610 は、接合部に急激なストレスがかからない限り、焼き付け塗装やフローハンダ工程などの短時間での高温状態も接着力は保持されます。硬化後の最低温度は、被接着材料により-55°Cまで可能です。

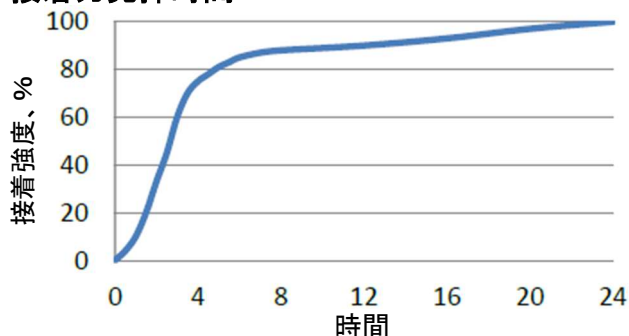
補足情報

本製品は、強い酸化力を持っている材料に接触する場合は、ご使用は勧められません。また、本製品は一部の熱可塑性樹脂に影響を及ぼす可能性があるため、使用者はそのような材料との適合性を必ず確認してください。

本製品の使用上の安全に関する情報は、化学物質安全性データシート(SDS)を参考にしてください。

ご使用になる物質や材料は、無害であるかどうかに関わらず、しかるべき産業安全衛生の基本に従ったお取扱にご留意ください。

接着力発揮時間



表面処理

接着剤を塗布する前に、表面は清浄で乾燥しており、グリースのない状態でなければなりません。ポリオレフィン系の表面は、離型剤の痕跡が残っている可能性があるため、その場合はイソプロピルアルコール (IPA) で拭いてから完全に揮発させてから接着してください。

金属に接着する場合: アルミや銅、これらの合金などの金属に接着する場合は、酸化皮膜を除去するために研磨布などで軽く擦ると効果的です。

ご使用に際して

- 1) 接着する前に、表面は清浄で乾燥しており、油分が無い状態でなければなりません。
- 2) 混合ノズルにより混合された接着剤は、細く薄いビード状に塗布します。
- 3) 部品を組み立て、固定します。
- 4) 取扱強度が得られるまでは圧力を維持してください。必要な時間は接合部の設計や接着する表面状態により異なります。
- 5) 接着剤が完全硬化するまで、24 時間置いてください。

保存条件

保存温度	50mL デュアルカートリッジ: 5 ~ 25 °C 400mL カートリッジ: 5 ~ 25 °C
保存期間	50mL デュアルカートリッジ: 6 ヶ月 400mL カートリッジ: 6 ヶ月

※出荷時の状態で未開封が条件です。

Permabond 製品の特長

嫌気性接着剤

- 高強度化
- ガス & 飲料水認証取得
- 高い耐熱性
- 柔軟性

シアノアクリレート系(瞬間)接着剤

- 低臭気
- 白化抑制
- 柔軟性
- 高い耐熱性

エポキシ系接着剤

- 高速硬化
- 高強度化
- 柔軟性の高いグレードあり

強化アクリル系接着剤

- 迅速硬化
- 低臭気
- プレミックスタイプ
- ギャップ充填用

UV硬化接着剤/コーティング剤

- ガラス/プラスチックの接着
- 高い透明性
- 黄変を抑制

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: <https://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。

FSJTA4605 Global TDS Revision 3.1