

性質

ADEKIT A 170は、2剤からなる高粘性のエポキシ樹脂接着剤で、構造用組立て用に開発されました。

用途

金属構造物または複合構造物、車体、レース車(レースボート)、航空機(アクロバット機の翼桁)、防衛などの接着。また、AXSONシリーズのエポキシ樹脂マシナブルボードの接着用にお薦めです。

特質			
	主剤	硬化剤	混合物
重量による配合比	100	100	
体積による配合比	100	100	
色	ホワイト	ライトグレー	ライトグレー
比重 (25°C)	1.23	1.23	1.23
粘度(ブルックフィールド® RVT sp7 1rpm) (Pa.s)	400	2000	1600
ポットライフ 25°Cで100gの場合 (分)	-	-	23
開封時間 (分)	-	-	30

組立てでの機械特性			
25°Cでの 1MPa 引張りせん断強さを得るまでの時間	ISO 4587:95	hour	3hr30
25°Cでの 50%引張りせん断強さを得るまでの時間	ISO 4587:95	hour	19
アルミニウムでの引張りせん断強さ	ISO 4587:95	MPa	24 CF ⁽²⁾
流動ローラー法による耐剥離性 ⁽²⁾	ISO 4578:97	kN/m	5 CF ⁽²⁾

(1) 硫黄クロム酸溶液でエッチングされたアルミニウム2017Aでの引張りせん断強さ

(2) 硬化条件: 80°Cで8時間 + 室温で48時間

(3) CF: ISO 10365:95 normによる凝集破壊試験

接着での機械特性			
耐湿性 湿気環境80°C/15日後の引張りせん断強さ (1)	ISO 4587:95	MPa	20 CF ⁽³⁾
経時サイクル15(下記グラフ参照)熱衝撃後引張りせん断強さ	ISO 4578:95	MPa	21 CF
下記に3週間液浸して経時変化させた後の引張りせん断強さ	ISO 4587:95 ISO 175:99	MPa	24 CF
- 70°Cのモーター油			
- 23°Cの塩酸(0.1N)			
- 23°Cの炭酸ナトリウム(0.1N)			
- 23°Cの海水			
- 23°Cの軽油			
- 23°Cのガス			24 CF
3週間100°Cの熱経時後の引張りせん断強さ	ISO 4587-95	MPa	22 CF

熱的特性 及び 機械特性			
硬度	ISO 868:85	Shore D1/D15	83/80
引張り強さ	ISO 527:96	MPa	40
伸び率	TMA-METTLER	°C	5
ガラス転移点	TMA-METTLER	°C	60
熱膨張率(CTE) [-40; +50]°C	TMA-METTLER	10 ⁻⁶ K ⁻¹	90
使用温度	-	°C	-40; +100

設備

ADEKIT A170は、400mlカートリッジ入りでマニュアルガンまたはエアガンが必要になります。工業用使用で機械が必要な場合は、ご相談ください。

事前注意事項

製品は、18°C~35°Cの間で使用することをお薦めします。

製品の取り扱い時、通常の安全衛生面の事前注意事項を守ってください。

- 十分な換気をしてください。

- 保護手袋・安全メガネを着用してください。

詳細については、製品安全データシートを参照して下さい。

表面準備

接着する面がきれいであり清潔であり、汚れ等が付着していないことを確認してください。表面準備に適したプライマーまたは脱脂剤については、弊社技術部門にお問い合わせ頂くかデータシートをご参照ください。

パッケージ

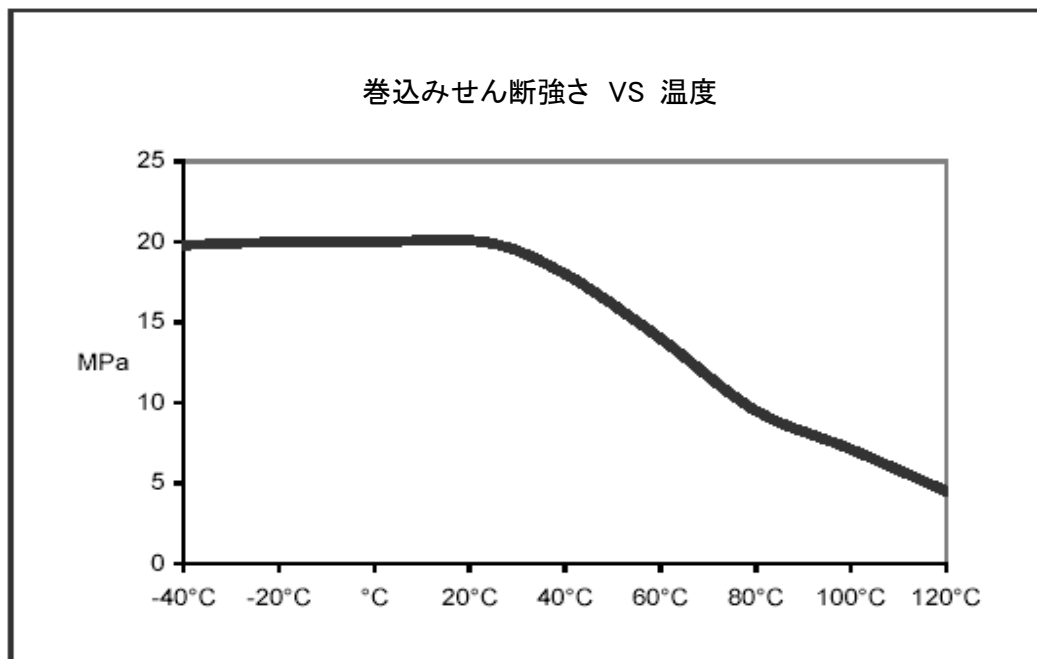
<i>A 170/400 GS</i>	
12カートリッジ	

保存状態 製品の寿命は、15°Cから25°Cの室温で未開封の状態でしたら12ヶ月間保存できます

保証

本テクニカルデータシートは、細心の注意を払って行った弊社の実験的試験資料に基づいたものでありますが、実際の現場結果を確実に保証するものではありません。性状、記載内容については、本シート印刷時のものであり、その後変更することがありますので、お読みおき下さい。ご使用になる前に、提示されている用途に従ってAXSONの製品が各状況下において適しているかを判断することはユーザーの責任となります。AXSONは、特殊用途での製品の適合性については保証しかねます。AXSONの製品を使用し発生するいかなるダメージにもAXSONはすべての責任を負いかねます。保証条件は通常の売上状況により規定されています。

添付



(3) 硬化条件: 80°Cで8時間

ISO 9142:93に沿った熱衝撃試験

D3 cycle

