

耐熱エポキシ樹脂接着剤

サンユボンド

SA-6132

SA-6132は耐熱性低粘度液状エポキシ樹脂として開発されました。エポキシ樹脂としては低粘度で反応性が低く低発熱であり、注型物等に向いています。室温1次硬化が可能のため、型などに注型後、室温で1次硬化させ高温で2次硬化を行うことで優れた耐熱性を持つ硬化物が得られます。

- 用途
 - 大型注型用の各種バインダー
 - 耐熱性が必要な部分接着
- 特徴
 - 低粘度で作業性に優れています。
 - 引張せん断接着強さなどの接着強度が優れています。
 - 耐熱性に優れています。

■性状

項目	サンユボンドSA-6132		
	主剤 SA-6132A	硬化剤 SA-6132B	
主成分	特殊変性エポキシ樹脂	芳香族アミン	
外観	淡黄色液状	褐色液状	
混合比	100	35	重量比
粘度	4000~5500 mPa·s	200~500 mPa·s	JIS K 6833(23°C)
配合粘度	2000~5000 mPa·s		JIS K 6833(23°C)
可使用時間	120分		

■保存安定性

SA-6132Aは主成分が特殊変性エポキシ樹脂のため室温で緩やかに増粘します。保存条件には注意が必要です

	5°Cでの保存時	23°Cでの保存時	40°Cでの保存時
	粘度 23°C (P)	粘度 23°C (P)	粘度 23°C (P)
0 week	41	41	41
2 week	—	—	51
3 week	43	45	75
7 week	43	50	—
14 week	45	65	—

■硬化物物性

項目	サンユボンドSA-6132	試験方法
硬度	87	ASTM-D
硬化物比重	1.16	JIS K6911
熱変形温度(°C)	190	ASTM-D-648
引張強さ(MPa)	26.0	JIS K6911
曲げ強さ(MPa)	60.0	JIS K6911
圧縮強さ(MPa)	157.0	JIS K6911

硬化条件: 60°C/12h+180°C/12h

■配合比ズレによる耐熱性

SA-6132は硬化剤の配合ズレで種々の熱変形温度を示します。

	主剤／硬化剤 100/30	主剤／硬化剤 100/35	主剤／硬化剤 100/40
熱変形温度(°C)	186	190	177

硬化条件: 60°C/12h+180°C/12h

■2次硬化養生温度による耐熱性

SA-6132は1次硬化後、2次硬化の温度条件で種々の熱変形温度を示します。

	150°C、12時間 硬化養生	180°C、12時間 硬化養生	200°C、12時間 硬化養生
熱変形温度(°C)	175	190	167

硬化条件: 1次硬化 60°C/12h

■使用方法

- 下地処理: 被着体の接着面のレイタンス、ゴミ油分は除去して下さい。
- 配合: 主剤と硬化剤を100:35の重量割合で正確に計量して十分に攪拌混合して下さい。混合、攪拌不良ですと硬化不良の原因になります。
- 可使時間: 配合量は、可使時間内に使い切れる量で配合して下さい。雰囲気温度が高いほど、配合量が多いほど可使時間は短くなります。
- 養生: 養生中は振動、水分等の影響を受けないようにして下さい。

■注意事項

- 作業場所は十分に換気し、保護具等を着用して下さい。
- 作業服、工具に付着した樹脂は速やかに除去して下さい。
- 体質によってはかぶれることがありますので、保護具等を着用し、皮膚に付着した場合には直ちに、石鹼水で洗い流して下さい。
- 皮膚障害、呼吸障害が見られるときは、必要に応じて医師に診察を受けて下さい。
- 使用後は容器の蓋を締めて冷暗所に保管して下さい。



本カタログの記載事項は弊社の試験設備による特定条件下で得られた測定値の代表例です。その他取扱いについては安全性データシート(SDS)をご参照下さい。

平成13年4月 現在