

TECHNICAL DATA

KOATSU GAS KOGYO CO.,LTD.

変性アクリレート系接着剤 ペガロックNC-501

ペガロックNC-501は低臭タイプの変性アクリレート系2液型接着剤です。柔軟な皮膜を形成し切削加工性に優れるため、木型（合成木材）の接着用に適しています。

特 長

①作業環境が良好である

有機溶剤や低沸点モノマーを使用していないので、接着剤の刺激臭が少なく作業環境を損ないません。

②接着力が優れている

合成木材のほか、金属・セラミック・FRP等の接着にも適し、高い引張剪断・剥離・衝撃強さを示します。

③切削加工性が優れている

接着剤層は比較的軟らかく、べたつきなく硬化するため、エンドミルでの切削時に刃を汚したり傷めたりしません。

④作業性が簡便である

二液を混合せずにA剤を被着材の片面に、B剤を別の被着材に塗布し貼り合わせます。また二液を同時に被着材に塗布して接着することもできます。専用のアプリケーションナーを使用することによりライン化が容易です。

高圧ガス工業株式会社

化成品事業本部

■本 社 〒530-8411 大阪市北区中崎西2-4-12（梅田センタービル28階） TEL 06(7711)2579 FAX 06(7711)3366

■東京事務所 〒100-0011 東京都千代田区内幸町1-2-1（日土地内幸町ビル9階） TEL 03(3595)3128 FAX 03(3595)3121

■札幌Tel011-752-5301 ■名古屋Tel0562-47-1488 ■福岡Tel092-938-0912

1. 性 状

| | A 剤 | B 剤 |
|-------------------------------|---------|---------|
| 主成分 | アクリル変性物 | アクリル変性物 |
| 外 観 | 橙色粘性液 | 赤紫色粘性液 |
| 樹脂分 (%) | 100 | 100 |
| 比重 at20℃ | 1.0 | 1.0 |
| 粘度 (mPa・s) BM型 30rpm at23℃ | 6,000 | 6,000 |
| 構造粘性指数 BM型6rpm/60rpm 粘度比 | 3.0 | 3.0 |

2. 基本接着性能

| | |
|-----------------------------|-----|
| セットタイム (min) | 3 |
| 引張剪断強度 (N/mm ²) | 22 |
| T形剥離強度 (N/mm) | 3.9 |
| 皮膜硬度 (ショアーD) | 55 |
| タックフリー (hr) | 1~2 |

接着用テストピース：鋼/鋼 サンディング処理後、アセトン洗浄

試験はすべて23℃で実施。

引張速度：引張剪断強度=25mm/min T形剥離強度=250mm/min

3. 使用方法

- ①接着面のホコリ・汚れ・サビなどを取り除いてください。
金属材料を接着する場合、表面の油分を溶剤で脱脂処理することにより、更に接着強度が向上します。
- ②接着面の一方にA、B剤を重ねるように塗布するか、各々の接着面にA、B剤を別々に塗布してください。
- ③接着面を接合した後、部材をすり合わせ、接着剤を押し広げるようになじませてください。
- ④接着する位置を確認し、接着面が密着するようにオモリまたはクランプで圧縮してください。

4. 取り扱い上の注意

- ①接着剤にはアクリル系モノマーが含まれています。これは従来のアクリル系接着剤と比較し、低臭気で引火性も低いものですが、安全のため作業場の換気にご注意ください。
- ②直射日光および熱を避け、冷暗所または冷蔵庫に保存してください。
- ③A剤とB剤を多量に混合しますと、急激に発熱固化しますのでご注意ください。
- ④皮膚に付着した場合は、体質によってはカブれることがありますので、速やかに石鹸水で洗ってください。お湯、溶剤類では洗わないでください。
- ⑤万一分離している場合は、攪拌してお使いください。

※製品の安全について詳細な内容が必要な場合は、安全データシート（SDS）をお読みください。

| |
|--|
| ここに記載しました試験結果につきましては、弊社の研究作業標準に基づいたもので、信頼しうるものであると考えられますが、使用条件、材料の種類、品質によりかなり相違することもあります。御使用前に実際の使用条件、材料にて御試験、御検討頂きますよう、お願い申し上げます。 |
|--|