

# A-600説明書

本製品の使用，取扱い，保管については、必ず説明書及び製品安全データシート（MSDS）をお読み下さい。

## 安全上のご注意

### 1. 取扱い方法



- (1) 作業中は換気を良くし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- (2) 取扱い中は、できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて有機ガス用防毒マスク又は送気マスク，保護手袋，保護メガネ，前掛け等を着用して下さい。
- (3) 容器からこぼれた場合には、布（ウエス）で拭きとって、安全な場所に廃棄して下さい。
- (4) 取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行って下さい。

### 2. 応急措置

- (1) 作業衣等に付着した場合には、その汚れをよく落として下さい。
- (2) 皮膚に付着した場合には、多量の石鹼水で洗い落とし、痛み，又は外観に変化がある時には、医師の診断を受けて下さい。
- (3) 目に入った場合には、多量の水で洗い流し、早く医師の診断を受けて下さい。
- (4) 蒸気，ガスを吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診断を受けて下さい。
- (5) 誤って飲み込んだ場合は、早く医師の診断を受けて下さい。

### 3. 保管方法



- (1) 密栓の上、5～35℃の一定の場所を定めて保管して下さい。
- (2) 子供の手の届かない所に保管して下さい。

#### 4. 接着用以外の使用禁止

(1) 本来の用途以外には、使用しないで下さい。

#### 5. 廃棄方法



(1) 河川等の環境中に投棄，及び漏出させないで下さい。

(2) 廃棄物の処理，及び清掃に関する法律，及び都道府県条例等に基づき、中身を使いきってから焼却するか、許可を受けた処理業者に委託して下さい。

A-600はクロロプレンラテックスを主成分とする水性接着剤です。

#### 1. 特徴

- ・水系ですので、有機溶剤中毒、引火性等の危険がありません。
- ・従来のクロロプレンラテックス系接着剤と比較して、難接着基材への高い接着強度を有しております。
- ・初期接着性、耐熱性に優れています。
- ・真空成型用途にも使用可能です。

#### 2. 用途

- ・自動車内装用（PP×ファブリック、ウレタンフォーム、PPフォーム）

#### 3. 性状

	A-600
外 観	青色液状
主成分	ゴム系ラテックス
粘 度	2 Pa·s / 20℃
不揮発分 (%)	55
pH	7.5

#### 4. 使用方法

##### (1) 被着材の処理

- ・被着材に付着した油分やゴミを取り除いて下さい。
- ・必要に応じて基材側にプライマーを刷毛やスプレーにて塗布して下さい。

##### (2) 塗布

- ・スプレーにてPP基材側に150～200 g/m<sup>2</sup>の範囲で均一に塗布して下さい。  
※被着材の種類によって適正塗布量は変化しますので、ご使用の際には予め御確認下さい。

##### (3) 乾燥

- ・接着剤が乳青色から完全に青色透明になるまで加熱乾燥を行って下さい。  
※未乾燥での接着は接着・外観不良の原因となります。  
※過乾燥により接着力が低下する恐れがありますので、長時間乾燥しないで下さい。  
(推奨乾燥条件：80℃×150～180秒)  
※湿度や風通し等の条件で乾燥時間が大幅に長くなることもあります。必ず、乾燥状態を確認して次の工程に進んで下さい。

##### (4) 貼り合わせ

- ・圧縮圧力は0.3MPa {3kgf/cm<sup>2</sup>}以上、圧縮時間は30秒以上行なって下さい。
- ・オープンタイム（乾燥後～圧縮）は、120秒/23℃以内として下さい。
- ・真空成型を行なう際は、表皮側を予め110～120℃に加熱しておき、表皮及び基材が冷える前に貼り合わせを行なって下さい。

(5) 養生

- ・常温で3日以上行なって下さい

5. 作業上の注意事項

- (1) 標準使用条件以外で接着する場合は、接着不良等の不具合が発生することもあります。
- (2) 被着材の種類によって接着力が異なりますので、事前確認して下さい。
- (3) 未乾燥樹脂は水、又はお湯に可溶ですが、乾燥皮膜は不溶となります。  
使用後の器具は乾燥する前に水、又はお湯で洗浄して下さい。  
不必要な部分の除去は、乾燥する前に速やかに行って下さい。
- (4) 水系接着剤のため冬期は凍結する場合があります。  
一度凍ると元にもどりませんので必ず密栓をし、5℃～35℃にて保存して下さい。
- (5) 使用時の雰囲気温度（室温）は5℃以上にして下さい。
- (6) 露出した乾燥皮膜は、紫外線により変色・変質し、被着体等を傷めることがありますので、紫外線にさらされる箇所の皮膜は除去して下さい。
- (7) スプレー塗布の際に発生するミストを吸引したり、皮膚に付着しない様にブース、ダクトの設置を必ず行って下さい。また、必要に応じてマスク等の保護具を装着して下さい。皮膚に付着したり、ミストを吸引した場合には、うがい・水による洗浄等、直ちに適切な処置を施して下さい。
- (8) アルミ箔等の金属箔を接着すると、経時で金属箔の劣化が発生する場合がありますので、金属箔の接着には使用しないで下さい。

6. 性能

[接着条件及び試験方法]

被着材 : PP×表皮 (ファブリック)

塗布 : スプレーにて塗布 (PP側片面塗布)

乾燥 : 80℃×150秒

養生 : 23℃×3日

初期強度 : 解圧後、デジタルフォースゲージを用いてはく離強度を測定する。

常態強度 : 養生後、インストロン (引張速度100mm/分) を用いてはく離強度を測定する。

耐熱試験 : 養生後、90° 方向に100g/25mmの荷重をかけ、80℃雰囲気下、24時間放置後はく離長さを測定する。

[試験結果]

塗布量 (g/m <sup>2</sup> )	圧縮 (MPa×秒)	オフタイム (秒/23℃)	初期強度	常態強度	耐熱試験
130	0.3×30	120	10.5 af(PP)/bf	20.0 bf	6
150	0.3×30	120	11.0 af(PP)/bf	20.5 bf	<5
180	0.3×30	120	13.5 af(PP)/bf	25.5 bf	<5
150	0.2×30	120	8.5 af(PP)/bf	9.0 bf	<5
150	0.3×20	120	11.0 af(PP)/bf	15.5 bf	<5
150	0.3×10	120	11.5 af(PP)/bf	14.0 bf	6
150	0.3×30	60/10℃	10.0 af(PP)/bf	12.5 bf	<5
150	0.3×30	120/10℃	3.5 af(PP)/bf	10.0 bf	10

a f (PP) : PP側界面剥離、b f : 表皮材料破壊

強度単位 : N / 25mm

<真空成型用途>

[接着条件及び試験方法]

被着材 : PP×表皮 (ファブリック)

塗布 : スプレーにて塗布 (PP側片面塗布)

乾燥 : 80℃×150秒

表皮温度 : 110℃

養生 : 23℃×3日

初期強度 : 解圧後、デジタルフォースゲージを用いてはく離強度を測定する。

常態強度 : 養生後、インストロン (引張速度100mm/分) を用いてはく離強度を測定する。

耐熱試験 : 養生後、90° 方向に100g/25mmの荷重をかけ、80℃雰囲気下、24時間放置後はく離長さを測定する。

[試験結果]

塗布量 (g/m <sup>2</sup> )	圧縮 (MPa×秒)	オープンタイム (秒/23℃)	初期強度	常態強度	耐熱試験
150	0.3×15	20	10.5 af(PP)/bf	33.5 bf	<5
150	0.3×15	40	10.0 af(PP)/bf	28.5 bf	<5

a f (PP) : PP側界面剥離、b f : 表皮材料破壊

強度単位 : N/25mm

7. 梱包

20kgキューピーテナー

8. 有効期間

製造後4ヶ月 (5℃~35℃保管)

本技術資料に記載されているデータ及び標準配合例等の内容は、当社試験研究及び調査によるもので、充分信頼しうるものと考えておりますが、御需要家各位において使用された結果を保証するものではありません。また使用目的、被着材状態、使用条件等により相違する場合がありますので、予め御需要家各位で試験等の御確認の上、御使用下さる様お願い致します。

以 上