

### 特長と利点

- 💧 高速硬化
- 💧 耐振動性
- 💧 潤滑性があり組立が容易
- 💧 防錆性能
- 💧 飲料水用 WRAS 認証

### 概要

パーマボンド A1042 は、急速硬化型の接着剤で、メンテナンスのために分解が必要となる金属部品のロックやシール(封止)用に設計されています。高い耐振動性を有するパーマボンド A1042 は、ロックワッシャーやスプリットピンなどの機械的ロック装置の交換に特に適しています。また、耐薬品性があるので、腐食の影響を軽減し、小型の油圧・空圧部材のフィッティングのシールに適しています。

### 硬化前の物理的特性

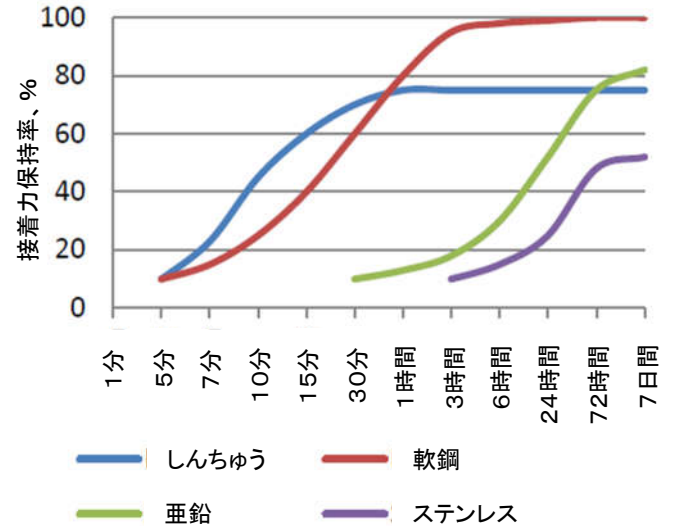
化学成分	アクリル系
色相	青色
粘度 @ 25°C	2 rpm: 8000 mPa·s (cP) 20 rpm: 1,700 mPa·s (cP)
比重	1.1
UVIによる蛍光	有り

### 代表的硬化特性

最大隙間	0.12mm (0.0052in)
最大ねじ寸法	M20 (¾ in)
作業のための仮硬化時間 @ 23°C (スチール M10)	5 分
機能発揮までの硬化時間 @ 23°C (スチール M10)	30 分
完全硬化時間 @ 23°C (スチール M10)	24 時間

※ 作業のための仮硬化時間は 23°Cでの値。銅および銅合金では、ステンレスのように表面に酸化層や不動態層がありますが、接着硬化時間はより短くなります。硬化時間を短縮するには、専用硬化促進剤パーマボンド A905 や ASC10 をお使いください。或いは硬化温度を上げることで硬化時間を短縮できます。

### 硬化時間による接着強度の向上

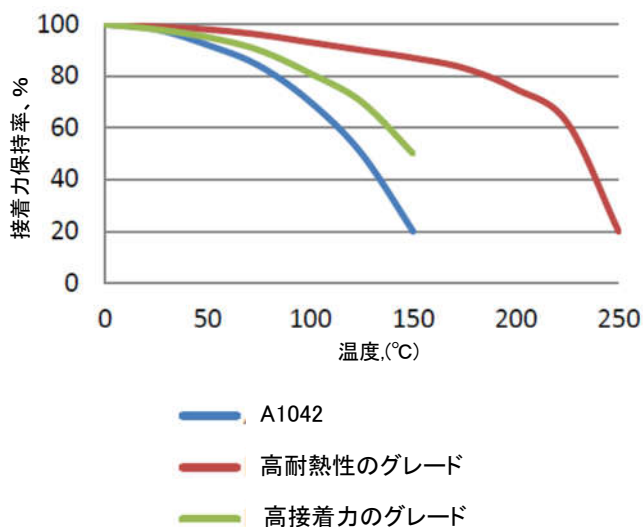


硬化時間は 23°Cでの代表的なものです。銅とその合金での硬化はより速くなり、ステンレスのように表面が酸化していたり不動態化したものは硬化が遅くなります。温度が低い場合や隙間が大きいと硬化時間が長くなる傾向があります。硬化時間を短縮するには、表面処理剤 A905 や ASC10 を使うか、熱を加えるなどの方法があります。

### 硬化後の代表的物性

トルク (M10 スチール, ISO10964)	破壊トルク: 16 Nm プリベリングトルク: 8 Nm
剪断強さ (鋼カラーとピン, ISO10123)	12 MPa
熱膨張率	$90 \times 10^{-6}$ mm/mm/°C
絶縁耐力	11kV/mm
熱伝導	0.19 W/(m·K)

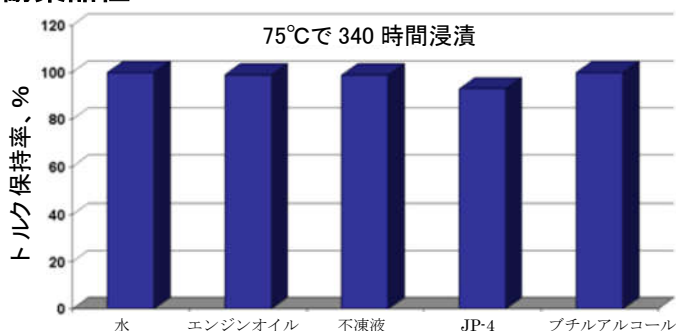
## 耐熱性



「高温強度」破断強度試験は、ISO10964 に準拠して M10 の亜鉛メッキボルトを使用。23°C で 24 時間硬化後、30 分間試験温度で馴染ませて試験実施。

A1042 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。

## 耐薬品性



蒸気、強い酸化力を持っている材料および極性溶剤(接着強度低下無しに溶剤洗浄に絶えられる場合でも)に接触する場合は、本製品のご使用は勧められません。

## 表面処理

嫌気性接着剤は少しの表面の汚れは許容しますが、表面を洗浄し、乾燥させ、グリースの無い状態にすると最良の接着状態を得られます。グリースの除去には、アセトンやイソプロピルアルコールなどの適切な溶剤を用いてください。一般的に、研磨面や切削表面よりも荒れた表面(約 25 μm)の方が強い接着力を得られます。硬化時間短縮には、特に不活性な表面(亜鉛、アルミ、ステンレスなど)では、パーマボンド A905 や ASC10 の使用をご検討ください。

## ご使用に際して

- 1) 塗布時にノズルの先端が金属面に触れないようにしてください。
- 2) 貫通穴で接着する場合は、本製品をビード状に連続して押し出して塗布してください。
- 3) 袋穴で接着する場合は、数滴をネジ部から穴の底まで滴下してください。
- 4) 部品を組み立て、必要なトルクをかけます。
- 5) ボトルに残った接着剤への汚染を防ぐために、すぐにボトルの蓋をしてください。

## 保存条件

保存温度	5~25°C
保管期間	1L 容器以下: 上記条件で 12 ヶ月 2L 容器: 上記条件で 6 ヶ月
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。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(MSDS)を参考にしてください。	

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・問合せ先・販売元】

**FineSensing**

ファインセンシング株式会社

〒237-0025 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。

FSA1042 Global TDS Revision 3.1