

特長と利点

- ▶ 様々な材料の接着に対応
- ▶ 塗布が容易
- ▶ 剪断強度や剥離強度が高い
- ▶ 耐衝撃性
- ▶ 高い耐熱性

概要

パーマボンド ET5441 は、柔らかいペーパー上の2液性エポキシ接着剤です。ET5441 は 90°C以上の温度で完全硬化すると、優れた耐薬品性と耐熱性を示します。一定の流動性があるので、混合や塗布が容易で、隙間充填が必要な場合に使用できます。

硬化前の物理的特性

	ET5441A	ET5441B
化学成分	エポキシレジン	無水物硬化剤
色相	白色	黒色
粘度 @ 25°C	20rpm: 40,000 – 60,000 Pa·s (cP) 2.5rpm: 100,000 – 200,000 Pa·s (cP)	20rpm: 10,000 – 150,000 Pa·s (cP) 2.5rpm: 50,000 – 80,000 Pa·s (cP)
比重	1.2	1.1

代表的硬化特性

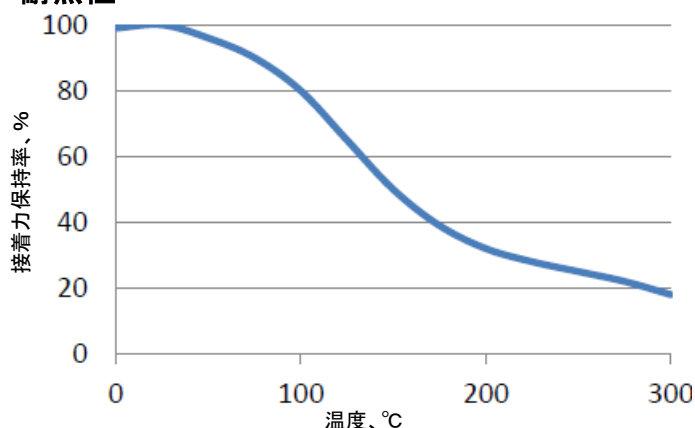
混合体積比率	2:1 (体積比) 2:2 (重量比)
最大隙間	2mm (0.2in)
使用可能時間 @23°C	100mL: 16 時間 薄膜状: 30 時間
完全硬化 @23°C	2 時間 @130°C

硬化後の代表的物性

剪断強さ (軟鉄にブラスト処理) [※] ISO 4587, 130°Cで 2 時間硬化	軟鋼: 21 N/mm ²
ショア D 硬度	88
破断までの伸び	2%

※ 強度は接着面の表面処理とギャップに依存して変化します。

耐熱性



ET5441 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-40°Cまで可能です。

捕捉情報

強い酸化力を持っている材料に本製品が接触する場合は、ご使用は勧められません。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(SDS)を参考にしてください。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したがったお取り扱いにご留意ください。

表面処理

接着剤を塗る前に、表面を洗浄し、乾燥させ、グリースの無い状態にしてください。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。アルミニウム、銅および銅合金などの金属は、表面酸化層を布やすりなどにより取り除くと良い場合もあります。

ご使用に際して

- 1) デュアルカートリッジ
 - a) デュアルカートリッジを塗布用ガンに挿入し、プランジャーをカートリッジに添えます。
 - b) カートリッジのキャップを外し、A 液と B 液の両方が動き出すまで接着剤を押し出します。
 - c) カートリッジの端に混合ノズルを取り付け塗布を始めて下さい。
- 2) バルク塗布の場合(デュアルカートリッジと混合ノズルを使わない場合)、樹脂と硬化剤が正しい割合いで十分に混合されていることを確認してください。空気を巻き込まないようにしてください。
- 3) 接着する材料の一方に接着剤を塗布居してください。
- 4) 接着する部材を接合します。部材の接合は、2 液を混合してから 16 時間以内に接合する必要があります。
- 5) 大量に用いる場合や高温化での作業は取扱い時間や塗布混合時間が短くなります。
- 6) 取扱強度が得られるまで、接着部材にクランプで圧力をかけてください。
- 7) 完全硬化は 130°C で 2 時間で得られます。高い強度を得るためには加熱硬化が必要です。

保存条件

保存温度	5～25°C
保存期間 (出荷時のボトルで未開封が条件)	12 ヶ月

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・販売元・問合せ先】

FineSensing

ファインセンシング株式会社

〒273-0025 千葉県船橋市印内町568-1-3

TEL: 047-495-9120 FAX: 047-495-9121

URL: <http://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。

FSET5441 Global TDS Revision 3.0