

## 特長と利点

- 💧 硬化したい時に迅速硬化
- 💧 高い剪断力の接着
- 💧 低出力 UV でも迅速硬化
- 💧 溶剤不使用、100%硬化
- 💧 プラスチック接着に最適
- 💧 毛細管現象を利用した塗布(低粘度)

## 概要

パーマボンド UV6302 は、プラスチックの接着に特化して設計された1液性の高速硬化する UV 硬化接着剤です。ポリカーボネートを含む様々なプラスチックに優れた接着性を発揮します。パーマボンド UV6302 は粘度が非常に低く、毛細管現象が良好なため、隙間の狭い部品や組立後の使用に最適です。

## 硬化前の物理的特性

化学成分	メタクリレートエステル
色相	無色透明
粘度 @ 25°C	50~100 mPa·s (cP)
比重	1.10

## 代表的硬化条件

硬化時間※ (3~5 mW/cm <sup>2</sup> ランプ)	ポリカ: 25~30 秒 硬質塩ビ: 5~7 秒 PMMA: 4~5 秒
硬化波長	365~420 nm

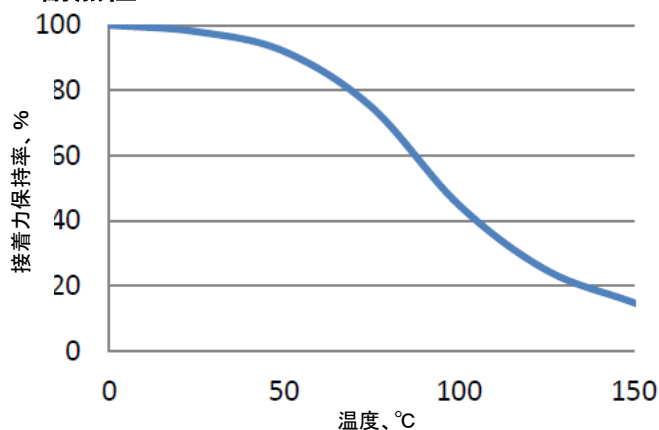
※ 硬化時間はUV光源の出力、波長分布(スペクトル)、照射距離、及び被接着材料のUV透過特性に依存します。ここに記載している硬化時間は、低出力のハンドヘルド型UVランプを用いた例であり、工業用UV光源での硬化時間はさらに短くなります。

## 硬化後の代表的物性

剪断強さ (ISO4587)	ポリカ: >7 N/mm <sup>2</sup> 硬質塩ビ: 2> N/mm <sup>2</sup> PMMA: 1.5~2 N/mm <sup>2</sup>
引張り強さ (DIN53504)	15~20 N/mm <sup>2</sup>
屈折率(硬化後)	>1.474
伸び (DIN53504)	100~150%
シヨアD硬度 (ISO868)	50~65

※ 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



“耐熱性”試験はガラスと軟鋼を用い、完全硬化後、試験温度で30分維持した後、引張試験を実施したものです。

UV6302 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。

## 補足情報

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(MSDS)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従ったお取扱にご留意ください。

## 表面処理

接着前に、接着表面は清潔で乾燥し脂分の無い状態でなければなりません。特に、以前ガラスを洗浄に用いたことのあるシリコン系に洗浄剤を除去するように注意してください。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でしょう。イソプロピルアルコール(IPA)は多くの場合表面の脱脂に役立ちます。

熱可塑性樹脂の表面が接着面に含まれる場合は、離型剤が接着強度に影響を与える可能性があるため、接着試験により材料の適合性を確認されることをお勧めします。

## ご使用に際して

- 1) 接着剤はボトルから直接塗るか、塗布量をより正確にするため自動ディスペンサをご使用ください。
- 2) 接着剤に気泡が入ると硬化後の外観上が好ましくなくなるので、接合部に空気が取りこまれないように留意してください。
- 3) 硬化中は部品が動かないようにしっかりと固定してください。完全硬化させるために、紫外線を接合部に適正な時間照射してください。硬化時間は、UVランプのパワー、出カスペクトル、ランプと商社面までの距離、接着する材料のUV硬化特性に依存します。
- 4) 実績のある産業用UVランプやUV-LED硬化装置を提供しています。ご相談ください。ディスペンサについてもお手伝い致します。

## 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

※冷暗所での保管が必須です

## Permabond 製品の特長

### 嫌気性接着剤

- 高強度化
- ガス&飲料水認証取得
- 高い耐熱性
- 柔軟性

### シアノアクリレート系(瞬間)接着剤

- 低臭気
- 白化抑制
- 柔軟性
- 高い耐熱性

### エポキシ系接着剤

- 高速硬化
- 高強度化
- 柔軟性の高いグレードあり

### 強化アクリル系接着剤

- 迅速硬化
- 低臭気
- プレミックスタイプ
- ギャップ充填用

### UV硬化接着剤/コーティング剤

- ガラス/プラスチックの接着
- 高い透明性
- 黄変を抑制

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。

FSJUV6302 Global TDS Revision 3.0