

## 特長と利点

- 🔹 臭いが少ないアクリル接着剤
- 🔹 樹脂、金属、複合材の接着に最適
- 🔹 ナイロン/ポリアミド接着に最適
- 🔹 プライマ不要
- 🔹 靱性/耐衝撃性が高い
- 🔹 室温で高速硬化

## 概要

パーマボンド® TA4550 は、2:1 混合の2液性で低臭アクリル接着剤です。本製品はプライマやプラズマ処理などの正面処理無しでナイロン/ポリアミドを強く接着するために開発されました。TA4550 は、プラスチック、複合材、金属の接着にも適しています。室温で高速に硬化し、チクソ性(非スランプ)を備えています。本接着剤は硬化後に高い靱性を持つので、衝撃や振動が気になる用途にも適しています。

## 硬化前の物理的特性

	TA4550A	TA4550B
化学成分	アクリル	アクリル
色	黄色	青色
粘度 @ 25°C	100,000 mPa·s チクソ性	100,000 mPa·s チクソ性
比重	1.0	1.0

## 代表的硬化条件

混合比	2:1
最大ギャップ(隙間)	5 mm
混合時間 (混合 10g) @23°C	3 分
固定時間 (剪断力が 0.1 N/mm <sup>2</sup> 到達) @23°C	5 - 6 分
実用硬化時間 @ 23°C	2 時間
完全硬化時間 @ 23°C	24 時間

## 硬化後の代表的物性

剪断強さ (ISO4587)	PA6: >6 N/mm <sup>2</sup> SF* ポリエチレン: >7 N/mm <sup>2</sup> SF* PMMA: >4 N/mm <sup>2</sup> SF* ポリ塩化ビニル: >6 N/mm <sup>2</sup> SF* ポリカーボネート: 3-5 N/mm <sup>2</sup> ABS: 5-7 N/mm <sup>2</sup> PET: 3-5 N/mm <sup>2</sup> PET-G: >5 N/mm <sup>2</sup> SF* ポリエステル GRP: >6 N/mm <sup>2</sup> SF* エポキシ FRP: 19-22 N/mm <sup>2</sup> 炭素繊維: 22-25 N/mm <sup>2</sup> ステンレス鋼: 27-30 N/mm <sup>2</sup> アルミ: 24-28 N/mm <sup>2</sup> 軟鋼: 24-28 N/mm <sup>2</sup> アルミ-PA6,6: >6 N/mm <sup>2</sup> SF* 軟鋼-PA6,6: >6 N/mm <sup>2</sup> SF*
剥れ強さ (アルミ) (ISO4578)	250-270 N/25mm
衝撃強さ (ASTM D-950)	24 kJ/cm <sup>2</sup>
硬度 (ISO868)	60-65 Shore D
引っ張り強度 (ASTM D638)	11 MPa
破断時の伸び (ASTM D638)	140%
吸水率 (24h@25°C)	1.7%

SF\*: 基板破断が観察された。

※ 表面性状、表面処理、接着の厚み、基材の厚み、引っ張り速度、パッチ間のばらつき、硬化時間、温度はすべてせん断強度の測定に依存します。

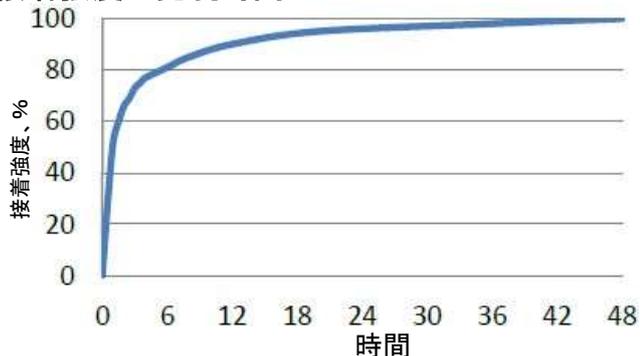
## 補足情報

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(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従ったお取扱にご留意ください。

## 接着強度の発現時間



※グラフは 23°Cにおける接着部材の典型的な強度発現を示しています。より高温または低温での硬化は、硬化速度に影響することがあります。

## 表面処理

接着剤を塗布する前に、表面は清浄で乾燥しグリースのない状態でなければなりません。ポリオレフィンの表面は、離型剤が残っている可能性があり、その場合はイソプロピルアルコール (IPA)で拭いてから接着前に完全に蒸発させてください。アルミや銅、これらの合金などの金属に接着する場合は、酸化層を除去するために研磨布などで軽く擦ると良いでしょう。

## ご使用に際して

- 1) 接着する前、表面は清浄で乾燥しており、グリースの無い状態でなければなりません。
- 2) 混合ノズルから押し出され、既に混合した細いビード状態で塗布します。
- 3) 被接着物を組み立て、クランプで圧着します。
- 4) 必要な接着力が得られるまで圧着を維持します。圧着が必要な時間は接合部の構造や材料表面により異なります。
- 5) 接着剤が完全硬化するまで、24 時間必要です。

注) 密着した接合部の外側にある接着剤(つまり余分な在留)は、空気と接触するため、より遅く硬化し、柔らかく感じる場合があります。一方、接合部内部の接着剤は硬く硬化します。

## 保存条件

保存温度	カートリッジ: 5~25°C
保存期間	12ヶ月

※出荷時の状態で未開封が条件です。

## 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。

FSJTA4550 Global TDS Revision 3.1