

# メタロック F-116

メタロック F-116 は、メタロック P（標準タイプ）やメタロック PH-50（耐水、耐熱タイプ）をプライマーとして使用する各種合成ゴムと金属との加硫接着剤です。

メタロック F-116 は、メタロック F C と同等の性能を持ち、また塩素系溶剤規制および鉛化合物規制に対応した製品です。

メタロック F-116 は E P T、I I R 等の低不飽和ゴムならびに N R、S B R、B R、C R、C S M、N B R 等のゴムに良好な接着性能を有しております。

## メタロック F-116 の性状

外 観	黒色液	不揮発分	18 - 22 %
主 溶 剤	キシレン、トルエン	粘度(mPa・s)	300 - 900
引 火 点	18.0°C	比重	0.92 - 0.98
貯蔵安定期間	6 ヶ月	稀釈溶剤	キシレン、トルエン

## 接 着 方 法

接着すべき金属面に付着している油類、汚物、サビなどは完全に除去する必要があります。良好な接着を得るためにはショット、グリッドブラスト、化学処理などにより適当な粗面にすることが大切です。

メタロック F-116 は分散体を含みますので均一な組成になるよう使用前によく攪拌することが必要です。

清浄な金属面に、メタロック P またはメタロック PH-50 等のプライマーを塗布し、乾燥後メタロック F-116 を塗布、乾燥します。乾燥は室温で各々 30 分以上、熱風乾燥は 70°C 位が適当です。

メタロック F-116 はハケ塗り、スプレー、ディッピングの何れかの方法でも塗布出来ます。スプレー塗布する時は、各々前記の性状に記入された指定溶剤で接着剤 1 に対して 0.5~1.0 倍程度の割合でうすめて下さい。メタロック F-116 の塗布量は原液重量で 100g/m<sup>2</sup> 程度必要です。プライマーの塗布量がすくない時は、接着部の耐熱性、耐水性等が低下することがあり、上塗り液がすくない時はゴムへの接着性、プレバーク耐性等が低下することがあります。

未加硫ゴムコンパウンドを貼付け、又は圧入成型し、通常の方法で加硫して下さい。加硫時に接着が完成します。

## 取り扱い上の注意

メタロック各製品は労働安全衛生法による第 2 種有機溶剤を含有していますので、換気等には十分注意して下さい。また、消防法第 4 類ですので火気厳禁をお願い致します。

株式会社 東洋化学研究所

〒662-0934 兵庫県西宮市西宮浜 1-5-1

TEL0798-33-6213 FAX0798-33-6473

2017.02.20 現在