

メタロック F-142

メタロック F-142 は環境対策品で、塩素系溶剤規制、及び鉛化合物規制等に対応した製品です。

メタロック F-142 は、EPT、IIR等の低不飽和ゴム用の接着剤ですが、NR、SBR、BR、CR、CSM等のゴムにも良好な接着性能を有しております。

メタロック F-142 は殆どの場合に、プライマー（下塗り接着剤）を併用します。下塗り接着剤としてはメタロック P、PH-50、PH-56 を選択ご使用下さい。メタロック P は標準タイプ、PH-50、PH-56 は耐熱、耐水等の耐環境性を要求される用途に有効です。下塗り接着剤の上にメタロック F-142 を塗布後、未加硫ゴムを密着させ加硫することによって、ゴムを破壊せずには剥がすことが出来ないような強力な接着を生じます。

メタロック F-142 は、チキソトロピックな性質を有しますので、見かけ上の粘度が上昇することがあります。

メタロック F-142 の性状

外 観	黒色液	希釈溶剤	キシレン、トルエン
粘 度	150～900 mPa·s (20℃)	不揮発分	14～18%
比 重	0.91～0.97 (20℃)	貯蔵安定期間	6ヶ月
主 溶 剤	キシレン	入 り 目	1 kg, 18 kg

接 着 方 法

接着すべき金属面に付着している油類、汚れ、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-142 は分散体を含み沈降を生じますので、均一な組成になるよう使用前によく攪拌して下さい。

清浄な金属面に、下塗り接着剤を塗布し、乾燥後メタロック F-142 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℃位が適当です。

メタロック F-142 はハケ塗り、スプレー、ディッピングの何れの方法でも塗布出来ます。スプレー塗布する時は、希釈溶剤で接着剤 1 に対して 0.5～1 程度の割合でおすすめして下さい。メタロック F-142 の塗布量は原液重量で 100g/m²位が必要です。塗布量が少ない時はゴムとの接着性、プレバーク耐性等が低下する事があります。

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 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