

メタロック G-165

メタロック G-165 は天然ゴム及び各種合成ゴムを、加硫時に鉄鋼その他の金属に強固に接着する事ができる、ゴムと金属の加硫接着用の上塗接着剤です。

メタロック G-165 の特徴、用途

メタロック G-165 はメタロック G-23 の環境負荷物質削減対策品として開発され、有害なニッケル化合物を配合していません。

- ・メタロック G-23 と同等の接着能力を有しています。
- ・メタロック G-25 と比較して柔軟性に優れております。
- ・低温加硫性能が良好で、大型製品等で低温長時間加硫が必要な場合等に有効です。
ゴム配合により接着性能が異なりますが、110℃×60分程度の加硫成型で良好な接着性能が得られます。

下塗接着剤としてメタロック PH-56 をご使用下さい。メタロック PH-56 は柔軟性、耐熱耐水性等の耐環境性の良好な下塗接着剤です。

メタロック G-165 はチキソトロピックな性質を有し、また分散物を含有していますので、ご使用前には必ず攪拌してください。

メタロック G-165 の性状

| | | | |
|--------|-------------------|-------|-----------------------|
| 外 観 | 黒色液体 | 粘 度 | 100 ~ 600 mPa・s (20℃) |
| 比 重 | 0.95 ~ 1.01 (20℃) | 不揮発分 | 20 ~ 26 % |
| 主 溶 剤 | キシレン | 希釈溶剤 | トルエン、キシレン |
| 貯蔵安定期間 | 6 ヶ月 | 入 り 目 | 1 kg, 18 kg |

接着できるゴムの種類

○ NR, IR, SBR, BR, CR, NBR, CSM等

接 着 方 法

接着すべき金属面に付着している油類、汚れ、サビ等は、予め完全に除去する必要があります。機械仕上げ、圧延鋼板は、そのまま溶剤脱脂しただけでも接着は可能ですが、安定した良好な接着を得るためには、サンドブラスト、グリッドブラスト、化学処理等で適当な粗面にすることが大切です。

使用接着剤は、分散剤を含んでいますので均一になるようご使用前に攪拌機等で良く攪拌して下さい。希釈され粘度の低いものは使用中も時々攪拌する必要があります。金属面に下塗接着剤を塗布し乾燥後、メタロック G-165 を塗布乾燥します。乾燥は、各々室温で 30min.~1 hr. 以上、温風乾燥の温度は 80℃以下位 が適当です。塗布方法は、刷毛塗り、スプレー塗布、浸漬塗布等 いずれの方法でも可能です。接着剤希釈割合は塗布装置、塗布方法等により異なりますので、要求性能に合わせて十分ご検討の上適性範囲を設定して下さい。希釈溶剤 10%量 の追加により、接着剤の粘度は 約 50% 低下します。

| | | |
|------|-------|------------|
| 標準膜厚 | PH-56 | 5 ~ 10 μm |
| | G-165 | 10 ~ 20 μm |

接着は、新鮮な状態の未加硫ゴムコンパウンドと金属を通常の方法で加圧加硫成型することで完了します。

取り扱い上の注意

メタロック G-165 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、作業所の換気等に注意して下さい。火気厳禁（消防法 第4類第2石油類）をお願いします。

直射日光を避け、容器を密閉して冷暗所（25℃以下が望ましい）に保管してください。

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