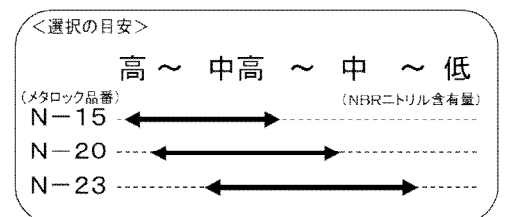


メタロック N-23

メタロック N-23 はニトリルゴム、アクリルゴム等と各種金属類、又は金属板、シルバートップ鋼板、ボンデ鋼板等との加硫接着剤です。又、メタロック N-23 は各種の加硫接着剤の下塗としても良好な性能を発揮します。

メタロック N-23 の特徴、用途

1. 塗膜の色は無色です。
2. 安定な接着を得るには、加硫接着前の焼き付け（プレバーク）が必要です。
3. シルバートップ鋼板等とニトリルゴム等との接着が良好であります。また加硫接着終了後の折曲げ、切断、打抜きに耐えます。
4. ゴム層が薄い場合にも良好な接着を得ることが出来ます。
5. 接着部の耐油、耐熱、耐水性等は良好です。
6. 中高から低ニトリルゴムとの接着に適しています。



メタロック N-23 の性状

| | | | |
|--------|--------------------|-------|----------------------|
| 外 観 | 淡褐色液体 | 粘 度 | 10 ~ 30 mPa·s (20°C) |
| 比 重 | 0.86 ~ 0.90 (20°C) | 不揮発分 | 18 ~ 22 % |
| 主 溶 剤 | MEK | 稀釈溶剤 | MEK |
| 引 火 点 | 2.0 °C | 入 り 目 | 1 kg, 1 8 kg |
| 貯蔵安定期間 | 3 ヶ月 | | |

接 着 方 法

稀釈する必要のある場合は、20~70%、スプレー、ディッピングの場合には 50~200%程度として下さい。但しグリットブラスト面のような粗面には 0~20%程度として下さい。塗膜は、常温又は高温で乾燥させます。高温乾燥(プレバーク)される場合の温度は、加硫接着時の温度をその上限とします。乾燥後、ゴムとの加硫接着を行います。

下塗として使用される場合には、乾燥塗膜の上に上塗接着剤を塗布し、乾燥後にゴムとの加硫接着を行います。但し、メタロック N-23 は金属に対する腐食防止能力が余り強くありませんのでご注意下さい。

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