

メタロック P

メタロック Pはメタロック G-25, F-116等の金属面用下塗り接着剤です。

メタロック P の特徴、用途

メタロック Pを下塗りとして使用すると、上塗り接着剤単独で接着する場合に比べて次のような効果があります。

1. 高温あるいは長時間加硫にも安全な接着が得られます。
2. 機械疲労に対する耐性が向上する。
3. 鉄鋼以外の金属への接着が改良され、殆ど全ての金属に良好な接着が得られます。
4. 接着部の耐水性、耐熱性が著しく向上する。

メタロック Pは又、多くのNBR配合物を各種金属に強力に接着することが出来ます。メタロック PによるNBR接着は、機械油、グリースなどの潤滑油にはよく耐えることが出来ますが、ガソリンには接着力は次第に低下します。又多量の可塑剤を含むNBRの接着には適しません。この様な場合はメタロック NTをお使い下さい。

メタロック Pは、PVCを含んだNBRなど特殊な配合には適しません。この様なゴムにはメタロック G-25などを上塗りすることによって多くの良好な接着が得られます。

メタロック P の性状

外 観	灰色液体	粘 度	80 ~ 150 mPa·s (20°C)
比 重	0.95 ~ 1.01 (20°C)	不揮発分	21 ~ 27 %
主 溶 剤	キシレン、MEK	希釈溶剤	トルエン、キシレン、MEK
引 火 点	5.5 °C	入 り 目	1 kg, 18 kg
貯蔵安定期間	1年		

接 着 方 法

メタロック Pは沈降性配合物を含んでいますので、ご使用前に内容物が均一な状態になるまでかきまぜて下さい。沈降物の再分散は比較的容易です。使用中も時々攪拌する様にして下さい。塗布は、ハケ塗りかスプレーが適当で、ハケ塗りは原液のまま、スプレーの場合は上記の希釈溶剤で2倍前後に希釈して下さい。メタロック Pを塗布した状態で長時間放置しても接着には殆ど影響ありません。メタロック Pは特に厚く塗る必要はありませんが、薄く塗った場合は高温長時間加硫の時に金属面接着に欠陥を生じ易くなります。この傾向は鉄鋼の場合はそれほどシビアではありませんが、黄銅、ステンレスなどの金属ではかなり影響がありますので、特に高温長時間加硫の時は厚い目に塗布してください。

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。又、消防法第4類ですので火気厳禁をお願いします。

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