

メタロック PA

メタロック PAはメタロック G-25 などのプライマーで特に耐熱性のすぐれたゴム-金属の接着を得ることができます。セラミックスとの接着も可能です。

メタロック PA の特徴、用途

メタロック PAを下塗りすることにより次のような利点が得られます。

1. 高温加硫あるいは長時間加硫でも良い接着が得られます。180 ~ 200°C 程度の高温加硫、あるいは 140 ~ 160°C での長時間加硫などに安全な接着が得られます。
2. 接着部の耐熱、耐水、耐油性などが大幅に改良されます。高温での破壊力に対する抵抗力が大きくなり、高温に長時間さらされても安全度が著しく高くなります。水、ブレーキオイル、グリースなどに対する耐性も向上します。
3. 鉄鋼以外の金属への接着性が改良されます。メタロック Pタイプでは黄銅、ステンレスなどに対しては加硫条件がきびしくなると金属面での欠陥を起こしやすいのですが、メタロック PAを下塗りすることによりこの欠点が大幅に改良され、もつとも問題の多いこれらの金属に対する高温加硫が可能になります。

メタロック PA の性状

外 観	緑色液体 (含分散体)	粘 度	5 ~ 20 mPa·s (20 °C)
比 重	0.93 ~ 0.99 (20 °C)	不揮発分	27 ~ 32 %
主 溶 剤	MIBK	稀釈溶剤	ME K, MIBK
引 火 点	17.0 °C	入 り 目	1 kg, 1 8 kg
貯蔵安定期間	1 年		

メタロック PA は上塗り液の溶剤に溶解しませんので、鉄鋼類の場合はかなりうすく塗っても有効であり、又、上塗り液の塗布量も他の下塗り液の場合より少なくてすむ傾向があります。即ち塗布量のバラツキによる接着への影響がすくないといえます。

メタロック PAは粘度が低く、分散体の沈降が早いので使用前に良く攪拌すると共に、使用中も常にかきまぜながら塗布して下さい。メタロック PAはメタロック Pに比べて塗布量が少なくてすみ、同量で1.5 ~ 2倍の面積に塗布することが出来ます。

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