

メタロック PH-50

メタロック PH-50 はゴムと金属等との加硫接着に用いる下塗り接着剤です。上塗接着剤としては メタロック G-25、F-116 等を用います。またナイロンやセラミックスとゴムの接着にも良好な結果が得られます。

メタロック PH-50 の特徴、用途

メタロック PH-50 は、一般に使われている従来のプライマーに比べて下記のような非常にすぐれた性能を持っています。

1. 接着部の耐熱性が著しく良くなります。

高温暴露耐性が大幅に向かいます。また 200°C 以上での加硫接着も可能です。

2. 優れた耐水性、耐油性、耐ガソリン性等が得られます。

メタロック PH-50 を使用する事により、従来のプライマーでは考えられない程の高度な耐水性、耐油性、耐ガソリン性等が得られます。

3. 金属部品の屈曲に対する耐性は、従来のプライマーと同等です。

4. 作業性が良く、低コストである。

粘度が低いので塗布し易く、塗布量も従来品の半分位ですみます。

メタロック PH-50 の性状

外観	灰色液体 (分散体含有)	粘度	10 ~ 80 mPa·s (20°C)
比重	1.00 ~ 1.04 (20°C)	不揮発分	27 ~ 32 %
主溶剤	MEK	稀釀溶剤	MEK
引火点	-0.5 °C	入り目	1 kg, 18 kg
貯蔵安定期間	6ヶ月		

接着力法

接着すべき金属面に付着している油類、ホコリ、錆等は完全に除去して下さい。

良好な接着を得るために、サンドblast、ショットblast、化学処理等により適当な粗面にすることが大切です。

メタロック PH-50 は分散体を含んでいますので、使用前によく攪拌して分散体を均一にしておく必要があります。稀釀する必要のある時は MEK をお使い下さい。浸漬塗布では 20~50%、スプレー塗布の場合では 50~100% 程度に希釀して下さい。

メタロック PH-50 を塗布し、30 分以上乾燥させて下さい。

上塗液を塗布、更に乾燥後、未加硫ゴムを圧着加硫します。

取り扱い上の注意

メタロック PH-50 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。換気等には十分注意して下さい。消防法危険物第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