

Sikaflex[®]-291

シーカ[®]フレックス-291

船舶用途多目的弾性接着シーリング材

製品技術データ

主成分	1 成分形ポリウレタン	
色 (CQP ¹⁾ 001-1)	ホワイト、グレー、ブラック	
硬化機構	湿気硬化	
密度 (未硬化)(CQP 006-4)	(色により異なります)	約 1.3 kg/L
形状保持性 (CQP 061-1)	良好	
施工温度範囲	+5 °C ~ +40 °C	
タックフリータイム ²⁾ (CQP 019-1)	約 60 分	
オープンタイム ²⁾ (CQP 526-1)	約 45 分	
硬化速度 (CQP 049-1)	グラフ参照	
収縮率 (CQP 014-1)	約 5%	
硬度(ショア A) (CQP 023-1 / ISO 868)	約 40	
引張り強度 (CQP 036-1 / ISO 37)	約 1.8 MPa	
破断時の伸び (CQP 036-1 / ISO 37)	約 500 %	
引き裂き強度 (CQP 045-1 / ISO 34)	約 6 N/mm	
ガラス転移点 (CQP 509-1 / ISO 4663)	約 -45 °C	
許容収縮率	12.5%	
適用温度範囲 (CQP 513-1)	-40 °C ~ +90 °C	
短期	4 時間	+160 °C
	1 時間	+180 °C
保存期間(25°C以下で保管) (CQP 016-1)	12 ヶ月	

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedures ²⁾ 温度 23°C、相対湿度 50%の時

製品概要

Sikaflex[®]-291 は、主に船舶用として開発された形状保持性の良い 1 成分形シーリング材です。空気中の水分(湿気)により硬化し、硬化後は耐久性のある弾性体となります。

Sikaflex[®]-291 は、国際海事機関(IMO)の防火基準を満たしています。

Sikaflex[®]-291 は ISO9001/14001 の品質および環境マネージメントシステムのもとに製造されています。

特長

- 1 成分形
- 弾性体
- 低臭
- 優れた耐劣化性・耐候性
- 耐腐食性
- 上塗り塗装が可能
- 硬化後のサンディングが可能
- 多くの被着材に優れた接着性
- 非導電性

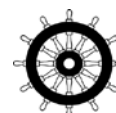
適用範囲

Sikaflex[®]-291 は、船舶建造において幅広く使用できる製品です。

Sikaflex[®]-291 は、船舶の内部及び外部に弾性接着シーリング材として使用します。船舶において一般的に使用する木材、金属、金属プライマー、2 液塗料、セラミック、プラスチック、(GRP など)などによく接着します。ただし応力亀裂が発生しやすい被着材(プレキシングラス、ポリカーボネートなど)には使用しないで下さい。硬化後の Sikaflex[®]-291 はサンディングできます。

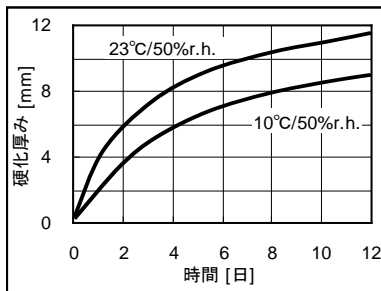
Sikaflex[®]-291 は施工経験のある専門業者での使用を前提としています。使用前に接着性や適合性などの確認を必ず実施して下さい。

Industry



硬化機構

Sikaflex®-291 は空気中の水分(湿気)との反応により硬化します。一般に低温低湿時は空気中の水分が少なく、硬化は遅くなります。(グラフ 1 参照)



グラフ 1: Sikaflex®-291 の硬化速度

耐薬品性

硬化後の Sikaflex®-291 は淡水、海水、石灰水、下水排水、希酸、希アルカリ溶液に対しては耐薬品性があります; 燃料、鉱油、植物油および動物性油脂に対しては一時的な耐薬品性があります; 有機酸、アルコール、濃無機酸、濃アルカリ溶液、溶剤に対しては耐薬品性はありません。

上記は一般的な性能であり、個々の特別な用途については日本シーカ(株)工業製品本部技術部までお問い合わせください。

施工方法

下地処理

まず被着材の接着表面の水分、ゴミ、ホコリ、油脂類などを完全に除去し清潔で乾燥した状態にして下さい。接着面は、適切な下地処理剤を必ずご使用下さい。

ご質問やその他の特定の用途については日本シーカ(株)工業製品本部技術部までお問い合わせ下さい。

施工

カートリッジ: 先端のアルミ箔に孔を開け、アルミ箔は完全に除去して下さい。

ソーセージパック: 専用ガンに装填しクリップ部分をニッパなどで切り取ります。

ノズルの先端部をシールする幅に合わせて適当な大きさにカットして下さい。空気が入らないようにハンドガンまたはエアガンでシールする幅をノズルの先端部に合わせて適当な大きさにカットして下さい。

一旦、開封したものは出来るだけ早く使い切ってください。

5°C以下及び 40°C以上の温度では使用しないでください。最適な温度範囲は 15°C~25°Cです。

仕上げ

仕上げは、タックフリータイムまでに行ってください。表面仕上げ剤を使用するときは事前に相性をご確認下さい。

除去

硬化前の Sikaflex®-291 は適切な溶剤などを用いて工具や機械から取り除いて下さい。硬化後は機械的に取り除くしかありません。

手など皮膚に付着した場合は直ちに工業用ハンドクリーナーと水で洗い流して下さい。溶剤は使用しないで下さい。

上塗り塗装

Sikaflex®-291 は標準的な塗料では上塗り塗装ができます。

Sikaflex®-291 が完全に硬化してから塗料との適合性の事件確認試験を実施して下さい。

塗料の硬度や膜厚により接着剤の弾性に影響を与えたり、塗膜にひび割れを引き起こす可能性がありますのでご注意下さい。

Sikaflex®-291 は、塩ビ系塗料や酸化によって乾燥する(油ベースまたはアルキド樹脂)塗料などへの使用は一般的に適していません。

使用する被着材と施工条件に対する接着性と適合性の事前確認は必ず実施して下さい。

その他の情報

以下の資料はご要求に応じて提供いたします。

- 製品安全データシート (MSDS)
- Sika Pre-Treatment Chart for Marine Applications
- General Guidelines Bonding and Sealing with Sikaflex®
- Sika Marine Application Guide

荷姿

カートリッジ	310mlx12 本/箱
ソーセージパック	400mlx24 本/箱 600mlx24 本/箱

データについて

本紙のデータについては研究所でのデータであり、実際には予測不可能な条件により数値にバラつきが生じることがあります。

健康と安全に関する情報

安全な運搬、作業、保管、廃棄を行うために、物質、環境、毒性、その他の安全に関する情報の記載されている製品安全データシート(MSDS)の最新版をご覧ください。ご要求に応じ提供いたします。

免責事項

シーカ製品の適用および使用に関する情報および勧告は、当社の最新の知識および経験に従っているものであり、通常の条件下で適切に保管、処理および適用されることを前提としております。実際には材料、接着面、現場の条件がそれぞれ異なるため、ここに記載されている情報、書面での勧告、その他のアドバイスは、商品性や特定目的への適合性について保証するものではなく、また法的関係から生ずる責任をもたらすものでもありません。ユーザーは、シーカ製品がユーザーの使用目的および施工方法に適しているかどうかを予め確認して下さい。当社は製品の特性を変更する権利を留保します。第三者の権利は尊重されなければなりません。すべての注文は、当社の最新の販売・納品条件に従って受注されます。ユーザーは常に使用する製品のプロダクトデータシートの最新版に留意して下さい。プロダクトデータシートの最新版はご請求いただければ当社が提供いたします。著作権法により無断複写複製及び無断転載は禁止されています。

詳細のご案内はこちらまで
<http://www.sika-japan.co.jp/>

日本シーカ株式会社
工業製品本部
〒108-6110 東京都港区港南 2-15-2
品川インターシティ B 棟 10 階
TEL 03-6433-2314 FAX 03-6433-2102

