



Epoxy Adhesive for Plaster board

耐熱、エポキシ樹脂接着剤

主な特徴

- 良好な作業性
- 室温で硬化し、後硬化により 130°C までの耐熱性
- 硬化後の加工性が良好

用途

- 石膏ボードの接着
- WB-0700、WB-1700 の接着
- 耐熱性を要する接着

物理特性

			EA-2809G JP	EH-2979-1 JP
色 調			黄褐色	淡黄色透明
混合比		重量部	100	20
密 度	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0.87	ca. 0.99
粘 度 (25 °C)	DIN 53019-1	m Pa.s	50,000 – 100,000	60 – 100

				EA-2809G JP / EH-2979-1 JP
混合物粘度 (25 °C)	DIN 53019-1	m Pa.s		10,000 – 15,000
可使時間 (25 °C)	500 ml	分		90 – 120
クランプ保持時間 (25 °C)		時間		12

硬化物機械強度特性

硬化条件: 16 時間 / 20-25°C + 8 時間 / 130°C			EA-2809G JP / EH-2979-1 JP
外 観			黄褐色
密 度	ISO 1183	g/cm ³	ca. 0.89
表面硬度	ISO 868	ショア-D	75 - 80
熱線膨張係数	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	40 - 50
ガラス転移温度 (Tg)	DSC	°C	130 - 135
引張せん断強さ (鋼板 / 鋼板)	ISO 4587	N/mm ²	16 - 18
(アルミ / アルミ)	ISO 4587	N/mm ²	15 - 17

;

作業条件

本製品は **20-25 °C** の条件下で作業されることをお奨めします。

2液を規定の混合比で計量し、十分に混合してご使用下さい。

接着する面の汚れや油分は溶剤等で取り除いて下さい、接着面に溶剤等が残らないようにご注意ください。

接着剤は接着する面の両面に刷毛やヘラなどで均一に塗布して下さい。

接着剤の厚みは接着強度に影響を与えません、**0.05-1.0mm** が推奨されます。

推奨硬化条件

室温にて **16 - 24 時間** 初期硬化をした後、**130°C** まで段階的に加熱し、**130°C** にて **8 時間** アト硬化を行ってください。冷却は徐冷してください。

室温での初期硬化時間、加熱速度および冷却速度は、部品の形状と厚みを考慮して決定ください。

包装形態

RAKU® TOOL EA-2809G JP	5 kg
RAKU® TOOL EH-2979-1 JP	1 kg

保管

原容器のまま密閉して常温(**15°C to 30°C**)にて保管下さい。未使用の場合の保存期限は製品ラベルに記載されています。一部お使いになった場合は原容器のまま密閉し早めに使い切ってください。

取扱上の注意事項

作業場の換気を十分に行ってください。化学品の取り扱いに関する一般的な安全衛生上の注意事項をお守り下さい。詳細は個別の製品安全衛生データシート (MSDS) をご参照下さい。