

① 接着剤配合

鹿印ピーアイボンドTP-111 : 100 (重量部)

鹿印ピーアイボンド用架橋剤H-3M : 15 (重量部)

重量比で正確に量り、全体が均一になるまで攪拌してください。

1回の配合量は可使時間以内で使い切れる量として下さい。

架橋剤配合量は15～20重量部の範囲で被着剤種類、要求性能により調整可能です。

② 可使時間

架橋剤配合後 60 分以内 (液温 20 °C以下)

架橋剤配合後経時により増粘、発泡します。

③ 接着条件

項目	推奨範囲	備考
塗布量	220 ～ 300 g/m ²	被着材の種類 (材種), 表面状態, 温度, 等により適正値が異なります。
堆積時間	10 分以内 (閉鎖)	被着材種類、温度、塗布量、等により許容範囲が異なります。
圧縮圧力	0.8 ～ 1.5 MPa	被着材の種類により適正値が異なります。
圧縮時間	30 分以上	被着材の種類、サイズ、温度 等の条件により必要な時間が異なります。
材料温度	10 ～ 30 °C	材料温度が低い場合は圧縮時間が長く必要となります。
雰囲気温度	10 ～ 35 °C	温度が低い場合は圧縮時間が長くなります。高い場合には堆積時間が短くなります。

④ 養生

圧縮終了直後は十分な接着強さが発現していない事がありますので、応力が加わらないように静置して下さい。急激な温湿度の変化は避けて下さい。

加工等は翌日以降として下さい。接着剤の耐水性能が十分に発現するまでには常温で7日程度要します。

※ 接着条件は、被着材の種類・接着時の各種条件により適正値が異なります。記載条件は一般的に想定される条件としています。製造に際しては事前に確認試験を行ってください。