

# HUNTSMAN

Araldite Structural Adhesives Technical Information

工業用

## Araldite<sup>®</sup> 420A/B

### 2液性エポキシ系接着剤

注意: アラルダイト<sup>®</sup>を安全に正しく使用するために、ご使用前に必ずこの取扱説明書をよく読んで下さい。本製品の取扱説明書は捨てないで保管して下さい。使用上ご不明な点についてはお問い合わせのうえご使用下さい。

#### 特徴

剪断及び剥離接着強さに優れます。

靱性及び弾性に優れます。

種々の被着体(金属、木材、ゴム、複合材料、樹脂等)の接着に優れます。

#### 未硬化物の物性

	Araldite420A	Araldite420B
外観	黄色	青色
粘度 (Pas at 25°C)	100-300	0.6-1.4
比重	約1.2	約1.0

#### 混合物物性

	Araldite420A/B
配合比	
重量比	100:40
容量比	100:50
混合物粘度(Pas at 25°C)	35-45
混合物密度(g/ml)	1.1-1.2
可使用時間(25°C, 100g)	60分
混合物の外観	濃緑色

#### ハンツマン・アドバンスト・マテリアルズ株式会社

接着・機能材料部 〒060-0047

兵庫県神戸市中央区港島南町5-5-2 KIBC

TEL078-304-3920

東京営業所 〒105-0011

東京都港区芝公園1-8-21芝公園リジビル3階

TEL03-5403-8185

#### ®=登録商標

ここに記載された情報は、弊社が最善を尽くして得た知見に基づくものですが、弊社はその信頼性を必ずしも保障するものではなく、またその使用に基づく結果についても責任を負いません。弊社の製品を使用される際は、実際の用途・用途に応じた条件での安全性を確認の上、ご使用くださいようお願い申し上げます。

# HUNTSMAN

## 硬化

25°C×5時間後に取扱い可能な強度に、4-5日経過後に最高強度の90%程度に達します。

23°C×5時間硬化時の引張剪断接着強さ	1 N/mm <sup>2</sup>
23°C×6時間硬化時の引張剪断接着強さ	8 N/mm <sup>2</sup>
23°C×7時間硬化時の引張剪断接着強さ	9 N/mm <sup>2</sup>

最高強度には、25°C×1-2週間後に到達します。

加熱により、硬化時間は短縮できます。

例えば、50°C×4時間や120°C×1時間で、最高強度のレベルに到達します。

## 各温度における引張剪断接着強さ

接着強度(N/mm<sup>2</sup>)

硬化条件	22°C×7日	50°C×4時間
-55°C	46	36
22°C	37	35
40°C	27	20
60°C	6	5
80°C	4	4

## 高温高温暴露後の引張剪断接着強さ

硬化条件	23°C×7日		
暴露条件	60°C,95%RH		
測定温度	30日間暴露後	90日間暴露後	90日間暴露+60°C×16時間乾燥後
22°C	26.0	19.9	23.0
40°C	18.0	14.9	17.0
60°C	12.1	6.1	5.0

## 安全衛生

- 使用に際しては取扱い説明書と安全衛生データシートを読んでからご使用下さい。
- 樹脂や硬化剤が皮膚に触れたり、目に入ったり、蒸気を吸引することのないよう、保護具の着用や換気をおすすめします。
- 万一、皮膚に付着した場合は石鹸水でよく洗ってください。
- 目に入った場合は流水に充分浸した後、眼科医の診断を受けてください。
- 詳しくは、弊社説明書「エポキシ樹脂使用者の為の安全衛生」等を参照してください。

ここに記載された情報は、弊社が最善を尽くして得た知見に基づくものですが、弊社はその信頼性を必ずしも保証するものではなく、またその使用に基づく結果についても責任を負いかねます。弊社の製品を使用される際は実際の用途・用法に応じた条件下での安全性を確認の上、ご愛用下さいませようお願い申し上げます。