

ADHESIVE FOR RUBBER

ゴム用瞬間接着剤



型式		適用ゴム材質	容量	初期硬化時間	主成分	¥基準単価
Type	No.					
BOND	R	ニトリル・クロロブレン・エチレン・ブチル・ふっ素	20g	10秒	α-シアノアクリレート	990
	S	シリコン	100g	12時間	シリコン	2,180

☝BONDS(シリコン用接着剤)は特性上、初期硬化時間が長いのでご注意ください。

Order 注文例 **型式** BOND R **Delivery** 出荷日 **在庫品** 翌日出荷 ☞ P133 **Price** 価格 **数量スライド価格** (☎1円未満切り捨て) P133

数量区分	標準対応	個別対応
数量	1~4	5~9
値引率	5%	10%
基準単価	5%	10%

接着強度データ

基材とSUS板を貼り合せ180度剥離試験にて測定

接着強度 単位：N/25mm幅

条件	BONDR					BONDS
	ニトリル	クロロブレン	エチレン	ブチル	ふっ素	シリコン
室温×20分	40	50	80	70	45	1以下
室温×72時間	50	50	80	70	50	20
80℃×48時間	40	40	80	70	50	40

BONDRの特長

- ・ゴムと鉄・ステンレスを瞬時に接着します。(シリコン・ウレタンゴムを除く) ゴム同士の接着も可能です。
- ・接着剤粘度を調整し液ダレを少なくしています。
- ・付属の塗布用ノズル(先端0.5~0.6mm)で細部への塗布が可能です。

ウレタン用接着剤



型式	容量	色	配合比	初期硬化時間	可能使用時間	主成分	¥基準単価
BOND-U	主剤 100g 硬化剤 100g	透明 淡黄色	1:1	1時間 (室温20℃想定)	6分	エポキシ アミン・ポリチオール	3,950

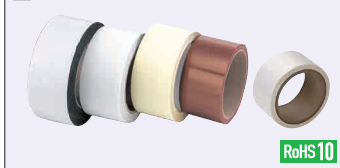
■1:1の量で抜き取り混合する容器内でヘラなどで十分に混ぜ合わせてください。ご使用の際には商品添付の取扱説明書をよくお読みください。主剤と硬化剤を混ぜ合わせた後、6分以内にお使いください。主剤と硬化剤が混ざると硬化します。

接着力：180度引き剥がし試験

URTB(ウレタン接着剤と同等)

養生条件		引張り剥離強度 (N/25mm幅)
温度	時間	
室温 (23℃)	20分	1以下
	72時間	20
80℃	48時間	40

ゴム用両面粘着テープ



型式		W	適用ゴム素材	基材	主成分	¥基準単価				
標準タイプ	耐熱タイプ					導電タイプ	耐油性タイプ	標準タイプ	耐熱タイプ	導電タイプ
ADTR	—	LADTR	20 50	ニトリル・クロロブレン・エチレン・ブチル・ふっ素	ポリエステル不織布	アクリル系粘着剤	560	—	4,830	1,020
		PLADTR					880	—	8,980	1,980
ADTS	HADTS	—	20 50	シリコン	標準：ポリエステルフィルム 耐熱：ポリイミドフィルム	シリコン系粘着剤	1,980	4,830	—	—
							3,910	7,410	—	—

☝LADTRは5m巻き、その他は10m巻きです。

☝ADTSは白い剥離紙側(シリコン接着面)のみが、シリコンゴムに接着できます。

☝耐熱温度 HADTS：200℃
上記以外：120℃

接着力試験データ

180度剥離強度試験：SUS304板に厚さ1mm・幅25mmのゴムシートを粘着し測定。剥離に至った負荷を粘着力(N)で表しています。 単位：N/25mm幅

条件	標準タイプ										耐油性タイプ PLADTR	
	ADTR					ADTS		LADTR				
	ニトリル	クロロブレン	エチレン	ブチル	ふっ素	シリコン	HADTS	ニトリル	クロロブレン	エチレン		ブチル
室温×20分	60	60	60	60	60	13	3	6	6	6	6	P464 参照
室温×72時間	80	80	80	80	80	15	9	9	9	9	9	
80℃×48時間	70	70	70	70	70	15	10	13	14	12	12	

☝粘着力はいずれも測定値の一例であり、保証値ではありません。

加工情報

■ゴム・スポンジ・防音材の切断について

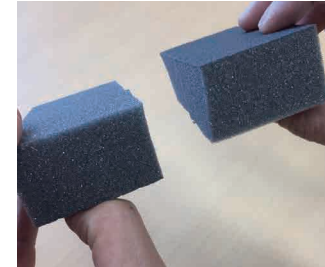
基本的に、カッター・はさみでの切断は可能です。材質や硬度により、切断面の仕上がりは変わります。シール付の場合は、シール面を上面にしてカットしてください。

●はさみのとき

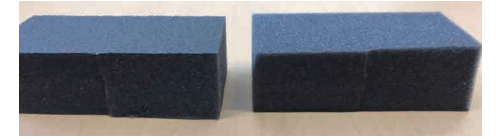
C5未満のスポンジは、はさみを推奨しております。



※大きめのはさみを使用した方がカットしやすいです



【切断面】



断面図にはさみの刃のあとが付く場合があります。

●カッターのとき

ゴムなど硬度があるものは、カッターを推奨しています。



※板厚が厚いものはカッターを何度か往復させカットしてください。



【切断面】

断面図にカッターの刃のあとが付く場合があります。

ウレタンの加工方法と注意点

- 加工時にウレタンが発熱し高温になると、弾性が損なわれます。よって切削速度、送りをできるだけ高速で加工してください。
- 低速での加工では、鋸刃等がウレタンに食い込みます。

A. 切断加工

1. 鋸盤、帯鋸盤等で鋼と同様な方法で容易に切断できます。
2. 旋盤での切断は、回転数を高速にし、刃先は鋭角に刃幅は薄くしてください。(これは、加工物の平行を出すために最も良い切断方法です。)

B. 平面加工

1. フライス盤、型削盤、プレーナー盤等で加工できます。
2. 適切な切削速度は下記となります。
 - フライス盤：カッターの周速40~60m/min
 - 型削盤・プレーナー盤：カッターの最高速度

C. 研磨加工

1. 鋼の研磨と同様に冷却装置を用い、砥石の周速は80~100m/min程度が良好です。
2. 砥石の材料はGC結合度K、粒度は30~60程度が良いです。

D. 穴あけ加工

1. 鋼の穴あけと同様に加工できます。
2. 下図の様に刃先を加工すれば、ウレタンの変形もなくなるに良好に加工できます。
3. 穴加工の際、内径寸法は収縮します。



38
ウレタン・ゴム
スポンジ・フェルト