

# Chemlok® 6108 接着剤

## 製品概要

LORD Chemlok® 6108接着剤は、Chemlok 205/207下塗り剤の上に使用するカバーコート接着剤です。この接着系では、さまざまな未硬化のエラストマーを加硫中に金属基材に接着することができます。配合には重金属は使用しておらず、高分子材料、有機材料および無機フィラーを組成として有機溶剤系に溶解または分散させた混合物です。

この接着系では、天然ゴム (NR)、ポリイソプレン (IR)、スチレンブタジエン (SBR)、ポリブタジエン (BR)、ポリクロロプレン (CR)、ニトリル (NBR)、ブチル (IIR)、EPDMポリマーからなる化合物を金属に接着することができます。ここでいう金属には炭素鋼、合金鋼、ステンレス鋼、アルミニウム、マグネシウム、亜鉛、銅、銅合金が含まれます。

Chemlok 205/207 下塗り剤は、接合体の環境耐性および基材との接着力を確保するために役立ちます。

## 本製品の特徴

**塩素非含有溶剤系** – 溶剤の焼却に適します。

**環境耐性** – 熱、油脂、塩水噴霧に対して、卓越した耐性を発揮します。

**環境推奨品** – 配合に重金属を使用しておりません。

## 使用方法

**表面処理** – 接着剤を塗布する前には、金属基材表面を徹底的に洗浄してください。基材表面に残存する防錆油、切削油、およびグリースなどは、溶剤脱脂もしくはアルカリ洗浄により除去してください。錆、スケールのような酸化物被膜は、適切な化学的もしくは機械的洗浄法を用いて除去してください。

- 化学的洗浄法  
化学的処理の場合、自動化された金属表面処理および接着剤塗布ラインに十分対応可能です。また、ブラスト処理によって変形したり、厳格な許容誤差を確保したりせねばならない金属部品にも、化学的処理が採用されています。リン酸塩処理は鉄鋼基材に一般的に使用される一方、化成皮膜処理は、アルミニウム基材の場合に広く用いられています。
- 機械的洗浄法  
グリットブラストによる清掃が、機械的洗浄には最も広範囲に使用されている方法ですが、機械加工、研削またはワイヤーブラッシングも適用が可能です。清浄鋼、鋳鉄およびその他の鉄系金属のブラスト洗浄には、スチールグリットを使用してください。ステンレス鋼、アルミニウム、黄銅、亜鉛およびその他の非鉄金属のブラスト洗浄には、アルミナ、サンド、またはその他の非鉄グリットを使用してください。

特定基材の表面処理の詳細については、Chemlok接着剤の適用ガイドを参照してください。清浄な金属表面の取り扱いの際には、清潔な手袋を使用して手の皮脂による汚染を防止してください。

## 代表的特性値\*

外観	不透明黒色液体
粘度, mPa·s @ 25°C (77°F) ブルックフィールド LVT粘度計 スピンドル 2, 30 rpm	300-1000
密度 kg/m <sup>3</sup> (lb/gal)	950.0-1000.0 (7.9-8.3)
固形分 (重量%)	22-26
引火点 (Seta) °C (°F)	27 (80)
溶剤	キシレン

\*記載データは一般的なもので、仕様を定義するものではありません。

# LORD技術データ

Chemlok 6108を塗布する前に、下塗り剤を十分に乾燥させてください。下塗り剤Chemlok 205/207の使用方法に関する詳細については、該当のデータシートを参照してください。

**攪拌** – Chemlok 6108は、下塗り剤の上に塗布する前に十分に攪拌し、使用時にも十分に攪拌を続けることによって液中の固形分が均一に分散されるようにしてください。

**塗布** – Chemlok 6108は、刷毛塗り、浸漬、またはスプレーで塗布してください。浸漬塗布の場合は、原液を使用してください。他の方法で塗布する場合は、本剤をキシレン、またはトルエンで希釈することができます。

最適な接着力と環境耐性を得るためには、塗布方法に関わらず、乾燥膜厚を次の推奨値となるようにしてください。

Chemlok 205 or 207	5.1-10.2 micron (0.2-0.4 mil)
Chemlok 6108	17.8-25.4 micron (0.7-1.0 mil)

**硬化** – Chemlok 6108は、接合部品の製作に用いられる圧縮成型、転写成型、射出成型、およびその他の成型方法でのゴムの接着に使用することができます。他のChemlok接着剤同様、ゴムが完全に硬化した時点で最大の接着力が得られます。理想的な接着条件となるのは接着剤とゴムが同時に硬化する場合がありますが、これを実現するためには、接着剤を塗布した金属部品を型に装填し、すみやかに金型にゴムを流し込みます。

Chemlok 6108の乾燥塗膜は成形温度においても堅さを保ちます。転写成型、または射出成型の際に接着剤が剥がれたり流れたりする傾向はきわめて少なくなっています。複数金型装填では、予備焼成は最初に装填された金属部品から始まります。接着剤とゴムの事前硬化を防ぐために、金型装填サイクルは最低限に留めてください。転写成型や射出成型の金型は、適切に設計された湯道や湯口を備えるとともに、圧力も適切である必要があります。これにより金型が完全に充填される前にゴムが事前硬化してしまうことが防止されます。

**除去作業** – 熱を加える前に、キシレンやMEKなどの溶剤で接着剤を取り除いてください。一度硬化してしまうと、溶剤で取り除くことはできません。

## 製品有効期限／保管条件

製品有効期限は、出荷状態のまま未開封の容器を、21～27°C (70～80°F)の場所で保管した条件下において、製造後1年間です。熱源、火花、裸火の近くでの保管や使用は避けてください。

## 注意事項

本製品を含め全てのLORD製品を使用する場合は、安全に使用して頂くため、事前に安全データシート(SDS)とラベルを参照してください。

産業/商用目的のみの使用が認められています。トレーニングを受けた担当者以外は使用しないで下さい。家庭用には使用できません。一般消費者は使用できません。

弊社製品の全てのロットに対して全試験を行うわけではありません。したがって、この技術データシートに記載されている値はあくまでも標準値です。特殊な製品のための正式な製品仕様については、お客様サポートセンターまでお問い合わせください。

本書の記載情報は、信頼しうる試験に基づいています。ただし、この情報が LORD Corporation の管理の及ばない範囲で使用された場合は、その結果の保証はいたしかねます。さらに、製品が最終利用者を含めた第三者によって改造された場合には、LORD Corporation は、製品の性能、また製品やこの情報の使用から得られる結果を保証いたしません。また、弊社は、そうした使用の影響や結果に関連した市場性や特定目的への適合性の保証は、明示・暗示に関わらず一切いたしません。

ChemlokはLORD Corporationまたは系列企業の登録商標です。

LORD は接着剤、コーティング、振動・運動制御、磁気応答技術の貴重なノウハウを提供する企業です。当社のスタッフはお客様と協力して、お客様の製品の価値を高める支援をご提供します。めまぐるしく変化する市場において、革新性と高い応答性をもって、世界中のお客様にソリューションを提供すべく努力を続けております。

**LORD Corporation**  
**World Headquarters**  
111 Lord Drive  
Cary, NC 27511-7923  
USA  
www.lord.com

**ロード・ジャパン・インク**  
〒160-0023  
東京都新宿区西新宿8-4-2野村不動産西新宿ビル8F  
03-5338-9011 (代)  
info-japan@lord.com  
http://japan.lord.com

世界の当社拠点については、LORD.com をご覧ください。

# LORD