

DV242  
 テクニカルデータシート(TDS)  
**ねじ固定用 DV242**

作成日	2011/2/14
最新改訂日	2017/5/16
文書番号	QO02-DVD02421

1. 製品概要

項目	条件	
主成分		アクリル樹脂
色調	未硬化時	青色
性状	未硬化時	液状
形態		1液-混合不要
粘度		中粘度 チキソ性有り
硬化機構		嫌気性
強度		中強度
引火点		>93°C



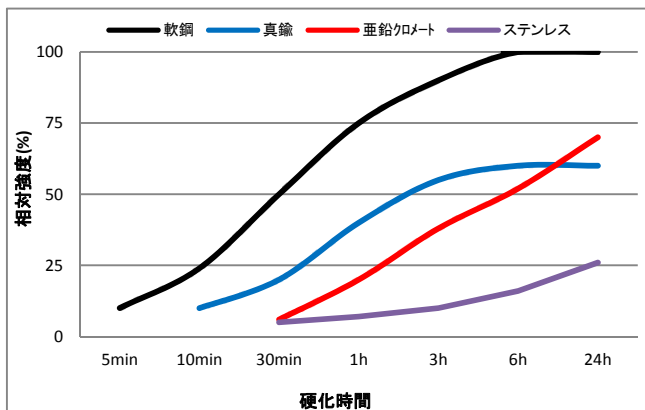
2. 製品特性

項目	単位	値	備考
比重	g/cm <sup>3</sup>	1.0~1.1	@25°C
粘度	mPa·s	850~1,550	ブルックフィールド RVT スピンドル3、20rpmヘリパス、25°C
使用温度範囲	°C	-55~150	24時間硬化後
潤滑性	K値: %	-10~+10	ASTM D5648
完全硬化時間	時間	24	軟鋼ボルト/ナット使用@25°C

3. 代表的な硬化特性

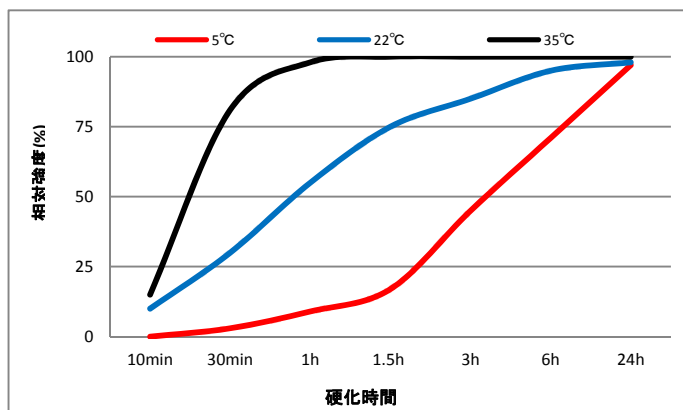
材質別硬化速度

硬化速度は被着材の材質に左右されます。下記グラフは材質の異なるM10ボルト/ナットを使用し、硬化速度の変化をISO10964に基づいて試験し、鋼材100%強度の相対強度で表したものです。



雰囲気温度別硬化速度

硬化速度は周囲の温度にも左右されます。下のグラフは、M10の軟鋼ボルト・ナットを使用し、異なる温度で硬化速度の変化をISO10964に基づいて試験し、鋼材100%強度の相対強度で表したものです。



## 4. 硬化後の物理特性

- 熱膨張係数 ASTM D696 

$K^{-1}$
----------

 $80 \times 10^{-6}$
- 熱伝導係数 ASTM C177 

W/m/K
-------

 0.1
- M10軟鋼ボルト・ナットを使用、22°Cで1時間養生後測定
- |                |   |     |      |
|----------------|---|-----|------|
| 破壊トルク ISO10964 | <table border="1"><tr><td>N・m</td></tr></table> | N・m | 6~17 |
| N・m            |   |     |      |
| 脱出トルク ISO10964 | <table border="1"><tr><td>N・m</td></tr></table> | N・m | 2~7  |
| N・m            |   |     |      |
- M10軟鋼ボルト・ナットを使用、22°Cで24時間養生後測定
- |                |   |     |      |
|----------------|---|-----|------|
| 破壊トルク ISO10964 | <table border="1"><tr><td>N・m</td></tr></table> | N・m | 8~17 |
| N・m            |   |     |      |
| 脱出トルク ISO10964 | <table border="1"><tr><td>N・m</td></tr></table> | N・m | 3~7  |
| N・m            |   |     |      |
- M10亜鉛メッキボルト・ナットを使用、22°Cで24時間養生後測定
- |                |   |     |     |
|----------------|---|-----|-----|
| 破壊トルク ISO10964 | <table border="1"><tr><td>N・m</td></tr></table> | N・m | 2~9 |
| N・m            |   |     |     |
| 脱出トルク ISO10964 | <table border="1"><tr><td>N・m</td></tr></table> | N・m | 1~5 |
| N・m            |   |     |     |

 耐薬品/溶剤性

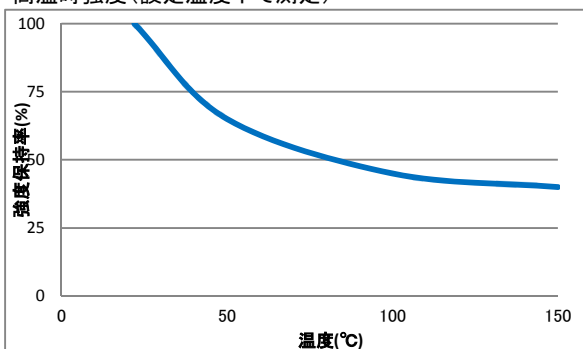
種類	温度(°C)	初期強度保持率(%) (1,000時間曝露)
エンジンオイル	150	100
無鉛ガソリン	25	95
有鉛ガソリン	25	100
ディーゼルオイル	25	100
ブレーキオイル	150	85
エタノール	25	95
アセトン	25	85
水/グリコール(50/50)	120	80

本製品は純酸素又は高濃度の酸素システムでの使用は避けて下さい。また、塩素や他の強酸化剤物質のシール剤として決して使用しないで下さい。接着前に表面の洗浄を水溶性洗浄剤で行った場合、洗浄剤と接着剤との適合性をチェックして下さい。これらの洗浄剤が接着剤の硬化及び性能に影響を及ぼす場合があります。

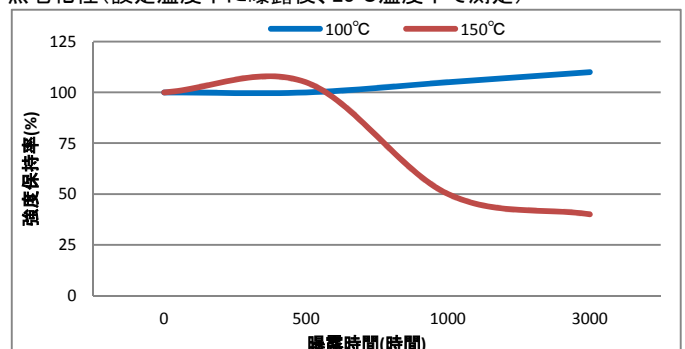
## 5. 代表的な硬化特性

M10の軟鋼ボルト・ナットを使用し、5N・mで締め付け後、22°Cで1週間硬化破壊トルクを測定(ISO10964に準拠)

高温時強度(設定温度下で測定)



熱老化性(設定温度下に曝露後、23°C温度下で測定)



## 6. 使用方法

- もっとも効果を得るため、充分な脱脂洗浄し、乾燥させて下さい。
- 被着材が不活性金属の場合、接着面に市販の嫌気性硬化促進剤を塗布し、乾燥させて下さい。
- 本製品を使用する前に、充分振ってください。
- 本製品のノズル詰まりを防ぐために、塗布時に金属表面にノズル先端を接触すること避けて下さい。

## • 貫通ねじへのボルト締め付けの場合

ボルト側のナット組み付け位置のねじ山部に、塗布して下さい。

## • 袋穴ねじ部へのボルト組み付けの場合

袋穴底部のねじ山部に、数滴垂らして下さい。

## • ねじシールの場合

雄ねじ側ねじ山の先端から、1山を空け、2山目からねじ山に沿って3~5ねじ山の幅で1周、線状に塗布して下さい。

ねじ山嵌合部の隙間に本製品が充満するように充填して下さい。

大きなねじや隙間がある場合、ナットのねじ山に塗布する等の状況に応じた塗布量の調整して塗布して下さい。

- 通常な方法で正しい位置まで締めつけてください。常温24時間後最高強度になります。

## 7. 取り外し

- ・標準工具で取り外し作業を行ってください。
- ・ごくまれにかみ合い部が極端に長く、常温で外せない場合、ボルト/ナットを局部的に250℃まで加熱させ、熱いうちに取り外してください。

## 8. 洗浄方法

- ・硬化物について、有機溶剤に漬けるか、ワイヤーブラシ等で研磨して取り除くことができます。

## 9. 保存方法

- ・本製品は乾燥した涼しい場所に保管してください。最適な保管温度は8～26℃です。
- ・未使用の製品を汚染されないために、容器から出した製品を容器に戻さないでください。
- ・弊社は上記の推奨条件以外で保管或いは汚染された製品に対する責任を負うことは出来ません。

## 10. 商品情報

 荷姿

商品番号	容量(容積)	
AND02421	10	ml
AND02422	50	ml

 法規制

消防法	第4類第3石油類(非水溶性)
有機則	—

## 11. 使用上の注意

- 火気厳禁を励行して下さい。
- 皮膚には付けないように、保護手袋、前掛け等を着用する。また、作業着、手袋等に付着したまま着用しないで下さい。
- 蒸気の吸入は避け、取扱う作業場所には局所排気装置を設けて下さい。
- 夏場、汗をかくような時は、皮膚から吸収しやすいので、特に十分に換気し、顔等露出部分に保護クリームを塗ったり、長袖を着用し、蒸気に直接触れないようにして下さい。
- 完全硬化時間は使用環境温度及び塗布厚みに影響を受けますので注意して下さい。

## 12. その他

ここに記載されているデータは、弊社の研究室で測定を行い、参考値として記載したものであり、保証値ではありません。本製品を使用されたものに対しては責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。ご使用にあたって、製品の適合の可否についての判断は、事前にテストを行うことをお奨め致します。また、ご使用前には本TDSおよびSDSをご参照のうえ、適切な保護具などを着用してください。

## 製造・販売元

株式会社 ITW パフォーマンスポリマーズ & フルイーズ ジャパン

- 本社 〒564-0053 大阪府吹田市江の木町30-32 TEL:06-6330-7118(代) FAX:06-6330-7083
- 技術サービスフリーダイヤル 0120-03-4880