

UVデュアルキュア形弾性粘接着剤

SX-UV100A

RoHS適合品

セメダインSX-UV100Aは従来のUV硬化形接着剤とは異なり、UV照射後に貼り合わせが可能な新しいタイプのUV硬化形粘接着剤です。

UV照射直後はゲル状となり粘着剤としての機能を発揮し、その後硬化進行により弾性接着層を形成する、2段階の硬化プロセスを持つデュアルキュアタイプです。

特長

- ① UV照射直後はゲル状となり弱粘着性を発現しますので、被着材の仮固定が可能です。
- ② UVを通さない不透明材料の接着も可能です。
- ③ 各種コーターやスクリーン印刷などによるパターン形成など、幅広い塗布方法が可能です。

用途

不透明材料の接着

各種電子部品の固定

仮固定が必要な部位への使用

両面テープの代替用途

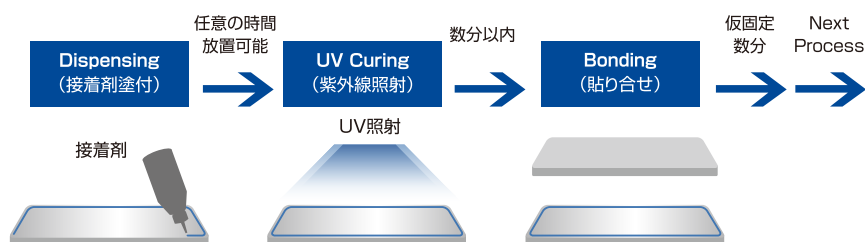
使い方

■本品はUV（紫外線）により硬化する性質をもっておりますので、ご使用後は容器のふたを閉め、直射日光の当たらない10℃以下の冷暗所にて保管して下さい。

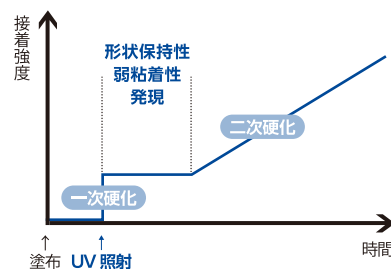
■冷暗所保存した本製品は結露防止のため、常温に戻してからご使用ください。

■ディスペンサー・印刷機等を用いて被着材に接着剤を塗布し、UVを照射（※照射条件については本資料のデータを参照ください）後2分以内に貼り合わせを行って下さい。透明材料の場合は、貼り合せてからUVを照射して固定することも可能です。

Process Image



硬化挙動イメージ

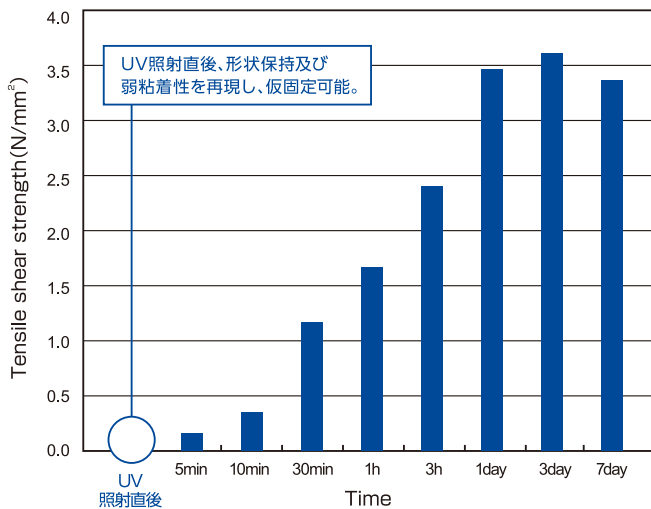


■ 一般性状

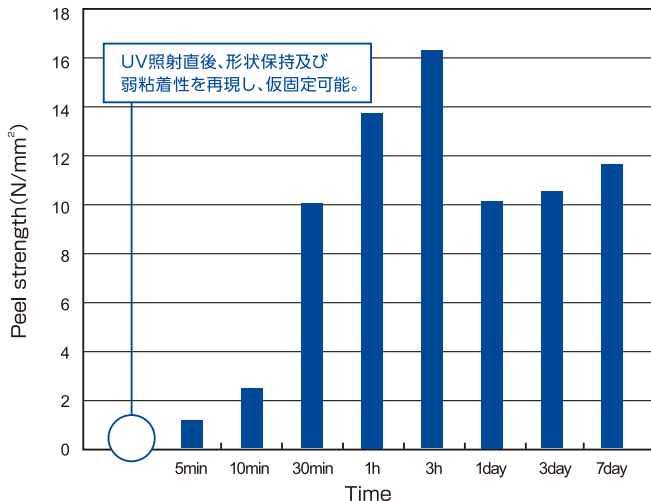
項目	代表値	試験条件
主成分	アクリル共重合体	
外観	淡黄色半透明液体	
粘度(Pa.s/23℃)	35	JIS K6833 「接着剤一般試験方法」に準拠
密度(g/cm ³)	1.02	
硬さ(ショアA)	19.0	
ガラス転移点	-25℃	TMA法により測定
線膨張係数	490×10 ⁻⁶ /℃	TMA法により測定
ダンベル特性(破断強度)(N/mm ²)	2.2	
ダンベル特性(破断時伸び)(%)	158	
ヤング率(N/mm ²)	0.14	
体積抵抗率	150×10 ⁷	JIS K6911に準拠(測定電圧500V)
表面抵抗率(Ω)	176×10 ¹¹	JIS K6911に準拠(測定電圧500V)
誘電率	6.16	JIS K6911に準拠(測定周波数50Hz)
誘電正接	5.02	JIS K6911に準拠(測定周波数50Hz)
絶縁破壊電圧(kV/mm)	8.27	JIS C2110-2に準拠
推奨硬化条件	UV-LED365nm	※水銀ランプ・メタルハライドランプでは十分な硬化が得られないのでご注意ください。
	照度:1000mW/cm ²	
	積算光量1000~2000J/cm ²	
貼り合せ可能時間	2分以内	

■ 試験データ

1. 引張りせん断接着強さの立ち上がり



2. 剥離接着強さの立ち上がり



3. 各種被着材に対する引張りせん断接着強さ

単位: N/mm²

被着材	引張りせん断接着強さ	破壊状態*
PVC	3.5	CF
ポリカーボネート	3.4	CF
PS	2.5	AF
ABS	3.6	CF
アクリル	3.4	CF
6-Ny	2.4	AF
SPCC	1.4	AF
アルミ	4.2	CF
ガラス	3.3	CF
PET	3.3	CF
PC(ガラスファイバー20%)×ガラス	3.7	CF

試験条件: JIS K6850「接着剤-剛性被着材の引張りせん断接着強さ試験方法」に準拠。

引張り速度: 50mm/分

塗布厚: 200μm(片面塗布)

硬化条件: LED (365nm)

照度: 1000mW/cm²

積算光量: 2000mJ/cm²

養生: 23℃7日

測定条件: 23℃, 50%RH

* CF: 接着剤の凝集破壊 TCF: 接着剤の積層凝集破壊 AF: 界面破壊

4. 各種被着材に対する剥離接着強さ

単位: N/25mm

被着材	剥離接着強さ	破壊状態*
アルミ×PETフィルム	10.3	アルミ側AF
ガラス×PETフィルム	12.3	CF
PET×PETフィルム	9.9	PET側AF

試験条件: 180度剥離試験

引張り速度: 200mm/分

塗布厚: 200μm(片面塗布)

硬化条件: LED (365nm)

照度: 1000mW/cm²

積算光量: 2000mJ/cm²

養生: 23℃7日

測定条件: 23℃, 50%RH

* CF: 接着剤の凝集破壊 TCF: 接着剤の積層凝集破壊 AF: 界面破壊

5. 耐久性[せん断接着強さ]

	100℃	120℃	85℃85%RH	-40℃30分⇔125℃30分
ブランク	4.2	4.2	4.2	4.2
500h	6.1	6.6	4.5	6.1
1000h	6.4	6.8	4.9	6.6
1500h	6.8	7.0	5.3	6.8

試験条件：JIS K6850「接着剤-剛性被着材の引張りせん断接着強さ試験方法」に準拠。
 引張り速度：50mm/分
 塗布厚：200μm(片面塗布)
 硬化条件：UV-LED (365nm)
 照度：1000mW/cm²
 積算光量：2000mJ/cm²
 測定条件：23℃50%RH
 養生条件：7日、23℃、50%RH
 被着材：アルミ

6. UV照射直後の保持力

重り	保持力
50g	24時間以上
100g	1時間

試験条件：JIS Z0237に準拠。重りの落下時間を測定
 塗布面積：5mm×25mm×100μm(片面塗布)
 硬化条件：UV-LED (365nm)
 照度：1000mW/cm²
 積算光量：2000mJ/cm²
 養生：23℃1分
 被着材：アクリル
 測定条件：23℃、50%RH

7. 各種積算光量における各種被着材に対する引張りせん断接着強さ(N/mm²)

単位：N/mm²

照度 (mW/cm ²)	1000	1000	1000	1000	1000
積算光量 (mJ/cm ²)	1000	1500	2000	2500	3000
被着材:PC	2.8 CF	3.3 CF	3.4 CF	3.8 CF	3.7 CF
被着材:ABS	4.1 CF	4.0 CF	3.6 CF	4.0 CF	3.6 CF
被着材:アクリル	3.1 CF	3.5 CF	3.4 CF	4.0 CF	3.8 CF
被着材:ガラス	3.1 CF	3.6 CF	3.3 CF	4.1 CF9AF1	3.5 CF5AF5
被着材:PET	2.9 CF	3.0 CF	3.3 CF	3.5 CF	3.4 CF9AF1
被着材:アルミ	3.2 CF	3.9 CF	4.2 CF	3.4 CF	4.3 CF
被着材:PC(ガラスファイバー)×ガラス	3.6 CF	3.7 CF	3.7 CF	4.0 CF	4.0 CF

試験条件：JIS K6850「接着剤-剛性被着材の引張りせん断接着強さ試験方法」に準拠。
 引張り速度：50mm/分
 塗布厚：200μm(片面塗布)
 硬化条件：UV-LED (365nm)
 養生条件：7日、23℃、50%RH
 測定条件：23℃、50%RH
 CF:接着剤の凝集破壊 TCF:接着剤の積層凝集破壊 AF:界面破壊

8. 各種積算光量における各種被着材に対する剥離接着強さ(N/25mm)

単位：N/25mm

照度 (mW/cm ²)	1000	1000	1000	1000	1000
積算光量 (mJ/cm ²)	1000	1500	2000	2500	3000
被着材:アルミ×PETフィルム	15.0 CF	11.6 CF	10.3 アルミAF	8.9 アルミAF	7.6 アルミAF
被着材:ガラス×PETフィルム	13.1 CF	11.9 CF	12.3 CF	12.7 CF	12.1 CF
被着材:PET×PETフィルム	12.8 CF	10.2 AF	9.9 AF	8.4 AF	6.7 AF

試験条件：180度剥離試験
 引張り速度：200mm/分
 塗布厚：200μm(PETフィルム側に塗布)
 硬化条件：UV-LED (365nm)
 養生条件：7日、23℃、50%RH
 測定条件：23℃、50%RH
 CF:接着剤の凝集破壊 TCF:接着剤の積層凝集破壊 AF:界面破壊

9. UV照射直後のオープンタイムの影響[剥離接着強さ]

単位：N/25mm

照度 (mW/cm ²)	1000	1000	1000
積算光量 (mJ/cm ²)	1000	1500	2000
オープンタイム0分	15.0 CF	11.6 CF	10.3 アルミAF
オープンタイム2分	13.4 CF	10 CF	8.1 アルミAF
オープンタイム5分	12.4 CF	8.2 アルミAF	7.3 アルミAF

試験条件：UV照射後、所定のオープンタイムを置いた後、被着材を貼り合わせて試験片を作製。
 引張り速度：200mm/分
 塗布厚：200μm(PETフィルム側に塗布)
 硬化条件：UV-LED (365nm)
 養生条件：7日、23℃、50%RH
 測定条件：23℃、50%RH
 被着材：アルミ×PETフィルム
 CF:接着剤の凝集破壊 TCF:接着剤の積層凝集破壊 AF:界面破壊

■ 使用上の注意事項

- ご使用の際は、事前にお使いのUV照射装置との相性をご確認ください。詳細は弊社販売担当までご確認くださいませようお願い申し上げます。
- フッ素樹脂・フッ素ゴム、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリアセタールなどにはあまりよくつきませんのでご注意ください。
- 重量物、食器類、貴金属など高価なものへの使用はできません。
- 屋外用途には適しません。

■ 取扱上の注意事項

詳細は安全データシート(SDS)をご参照ください。

- 使用前に取扱説明書を入手すること。すべての注意事項を読み理解するまでは使用しないこと。
- 作業時は、換気を充分に行うこと。
- 直接皮膚に触れないように注意し、誤って皮膚についた場合はウエスなどで拭き取った後、水・石鹼でよく洗い落とすこと。
- 取扱後は、水と石鹼で手や顔をよく洗うこと。
- 直射日光の当たらない屋内の冷暗所(10℃以下)で保管すること。

■ 廃棄の方法

中身を完全に使い切ってから、自治体の指示に従って処理してください。

■ 製品形態

容量	形態	中箱	梱包
1kg	遮光ボトル	-	9個

■ 法定表示

消防法：火気厳禁 第四類第三石油類 非水溶性 危険等級Ⅲ

■ お客様へ

- 本技術資料に記載の仕様および外観は法の改正や改良などの理由の為、お客様に予告無く変更する場合がありますので、予めご了承ください。
- 本技術資料に記載のデータや各種事項は当社の信頼する代表的な実験値や調査によるもので、保証値ではありません。
- ご使用に当たっては必ず事前に本製品がお客様の使用する目的・用途・条件などに適合するか否かをお客様自身で責任を持ってご判断の上、ご使用ください。
- 売主および製造者の責任は不良が証明された場合の製品の交換であり、付帯する事項全てを保証するものではありません。
- 本技術資料に掲載のデータや各種事項は平成27年11月現在のものです。
- 本製品は新開発の原材料を使用しているため輸出できない国があります。輸出の際は、必ず営業担当にご確認ください。

お求めは

セメダイン株式会社

東京事業所 〒141-8620 東京都品川区大崎1-11-2 ☎(03)6421-7278
ゲートシティ大崎イーストタワー

大阪事業所 〒542-0081 大阪市中央区南船場1-16-10 ☎(06)4964-5330

名古屋事業所 〒464-0026 名古屋市千種区井上町34 ☎(052)781-3166

札幌営業所 ☎(011)271-4929 仙台営業所 ☎(022)287-3611 福岡営業所 ☎(092)273-2070

《商品に関してのお問い合わせ先》セメダイン(株)接着技術相談センター

フリーダイヤル ☎0120-58-4929 (10:00~17:00)土曜・休日・12~13時は除く

ホームページ <http://www.cemedine.co.jp/>

SX-UV100A(629)15L-07TA/TL