

商品名

ダンセイボンド Pフィックス

MSC1-07
JAIA F☆☆☆☆

ダンセイボンドPフィックスは、各種パネルと被着体との接着耐久性の向上を期待して開発された一成分形 変成シリコーン系弾性接着剤です。空気中の水分と反応し弾性のあるシール接着層を形成し、広範な 接着性を発現します。独自の配合により低温での作業時にも、糸引きも気にならず、作業性に優れた接着剤です。さらにポリウレタン系と異なり人体に害を与える溶剤やイソシアネートを含みませんので作業上も安全です。異種材料の熱膨張係数の違いによる歪みストレスを弾性接着層が応力緩和させ長期安定的な接着が期待できます。

■特長

- ◇速硬化タイプ
硬化が速いので工期を短縮できます。
- ◇抜群の作業性
チクソトロピック性に優れ、塗りがやすく垂れません。
- ◇環境にやさしい
厚生労働省指針の13物質は一切配合しておりません。
- ◇安定した接着力を発揮
FRPパネル、金属パネル、石膏ボード、
ケイ酸カルシウム板、合板等の各種パネル材への
接着性に優れます。
所定のプライマーを使用する事で、
さらに接着力が向上します。

■用途

- ・衝撃や振動で壊れやすい材料の接着薄い石材、鏡、大型タイル
- ・脆い材料の接着石膏ボード、珪酸カルシウム板、ALC板、
各種発泡体（オレフィン系は事前確認等して下さい）
- ・熱膨張率の違う材料のシール接着プラスチックと金属、ガラス
- ・タイルとプラスチックまたは金属の組み合わせ等
- ・凹凸のある下地や表面材への充填接着
- ・温度変化の激しい部分へのシール接着

■性状・性能

・一般性状

商品名	ダンセイボンド Pフィックス
製品コード	MSC1-07
クラス	—
外観	ペースト状
主成分	特殊変成シリコーン樹脂
有効期限	18ヶ月
粘度(Pa・s)	300～600；23℃
施工温度範囲	5℃～35℃
適応温度範囲	-30℃～90℃
塗装性	良好

・硬化性（目安）

硬化条件	硬化皮膜の厚み			
	2mm	5mm	10mm	15mm
5℃*50%RH	2	6以上	—	—
23℃*50%RH	1.5	2	6	—
50℃*50%RH	0.5	1	3	6

・硬化物物性(JIS K 6251 ダンベル状 3号形)

50%引張応力	(N/mm ²)	0.90
最大引張応力	(N/mm ²)	1.40
破壊時の伸び率	(%)	150
硬度	(Shore-A)	42

・ JIS A 5758 又は JIS A 1439 に基づく性能

密度(g/ml)		1.40
タックフリー(分)	23℃	20
押し出し性(秒)	23℃	3～5
体積損失(%)		2





<接着特性>

◎せん断引張接着強度

被着体	養生条件	23°C7日	水浸漬7日	破断状況
SUS*SUS		0.83	0.45	凝集破壊
合板*合板		0.95	0.55	凝集破壊
スレート*スレート		0.85	0.50	スレートの破断
アルミ*アルミ		0.80	0.63	凝集破壊
ホリカーボネート*ホリカーボネート		0.43	0.35	一部界面剥離
ABS*ABS		0.46	0.37	一部界面剥離
硬質塩ビ*硬質塩ビ		0.81	0.52	凝集破壊
FRP*FRP		0.86	0.62	凝集破壊
アクリル*アクリル		0.31	0.23	界面剥離

単位：N/mm²

接着面積：25mm*12.5mm

接着厚み：1mm

プライマーなし

引張速度：5mm/min.

◎内装用メラミン不燃化粧板と各種下地との接着性(せん断引張接着強度)

被着体	養生条件	23°C7日	水浸漬7日	破断状況
メラミン板*合板		1.25	0.73	凝集破壊
メラミン板*珪酸カルシウム板		1.20	0.62	凝集破壊
メラミン板*モルタル		0.97	0.43	凝集破壊
塩ビ系化粧パネル*FRP		0.97	0.69	凝集破壊

単位：N/mm²

接着面積：25mm*12.5mm

接着厚み：1mm

プライマーなし

引張速度：5mm/min.

◎T型剥離接着強度

被着体	養生条件	最大強度	破断状況
アルミ*アルミ	23°C7日	5.3	凝集破壊
	水浸漬7日	4.0	凝集破壊

単位：N/mm²

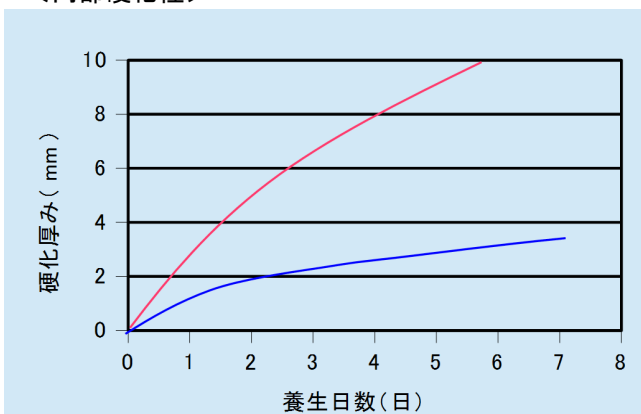
接着面積：50mm*12.5mm

厚み：1mm

プライマーなし

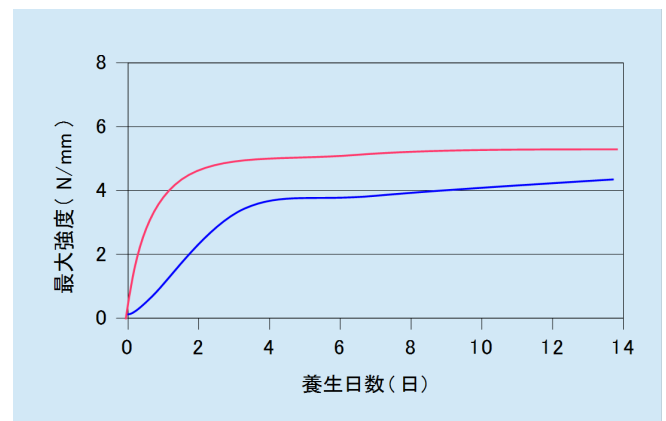
引張速度：200mm/min.

<内部硬化性>



厚さ 10mm に打設後、各温度にて養生。
所定時間毎に、硬化厚みを測定しプロットした。

<初期接着強度発現性>



各温度に所定時間養生後、
引張速度 200mm/min. で T 型剥離接着試験を行い、最大強度をプロットした。被着体：アルミ*アルミ；プライマーなし；
接着面積：50mm*12.5mm；厚み：1mm

■適用プライマー

適用被着体	商品名	備 考
塗装金属、コンクリート、ALC	シャーププライマーP50	黄変性なし（耐候）

■施工手順

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ①事前検討及び施工準備 ②施工前検査 ③下地の清掃、乾燥 ④バックアップ材又ボンドブレイカーの装填 ⑤マスキングテープ貼り ⑥プライマー塗布（乾燥時間：30分/20℃） | <ul style="list-style-type: none"> ⑦カートリッジガンへ装填
（ノズルを目地巾に合わせてカット） ⑧シーリング材充填 ⑨ヘラ仕上げ ⑩マスキングテープ除去 ⑪目地周辺の清掃 ⑫検査・確認 |
|---|--|

■留意事項

- 降雨、降雪時の施工は避けて下さい。
- 下地が濡れている場合は施工を避けて、十分に乾燥していることを確認の上施工して下さい。
- 被着面の油、ゴミなどの清掃には、溶剤を浸した布等できれいに清掃して下さい。
- 薄く施工することは、避けて下さい。短期で白化現象を生じます。
- 瀝青物（アスファルトなど）の上に塗布すると接着面を冒しますので使用しないで下さい。
- 保存状態や期間によっては容器内で黄変することがありますが、性能に影響ありません。

■注意事項

- ・できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて手袋等の保護具を着用して下さい。
- ・プライマーの取扱い時には、火気や静電気に注意し、十分に換気を良くしてお使い下さい。また必要に応じて有機ガス用保護マスク、保護眼鏡をご使用下さい。
- ・プライマーは、火気厳禁（第四類第一石油類）ですので高温になる車中等に放置しないで下さい。
- ・廃棄処理は、産業廃棄物処理業者に委託して下さい。
- ・目に入った場合は、速やかに多量の水で洗い、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。
- ・誤って飲み込んだ場合は、多量の水を飲ませて吐き出させて、速やかに医師の診察を受けて下さい。
- ・子供の手の届かない冷暗所に保管して下さい。
- ・本品は建築用に開発された製品ですので、本用途以外には絶対に使用しないで下さい。
- *詳細の説明は、SDS（安全データシート）をご参照下さい。

■荷姿

- シーリング材
ダンセイボンド Pフィックス・・・320ml カートリッジ×10本／段ボールケース×2箱・1梱包
◇色調：ライトグレー；ホワイト
- プライマー
シャーププライマーP50・・・ 500g／缶入り

★お客様へ 本カタログに記載している情報及びデータは、当社の実験により細心の注意を払っていますが、ご使用に際しては貴社使用条件に適合するか必ずご確認願います。また、記載の荷姿、仕様に関しては断りなく変更する場合がございます。


シャープ化学工業株式会社 <http://www.sharpchem.co.jp>
 SHARP CHEMICAL IND. CO.,LTD. info@sharpchem.co.jp

■本社工場
 〒592-8352 大阪府堺市西区築港浜寺西町 13-12
 TEL 072-268-0322 FAX072-268-3119

■高砂事業所
 〒592-0001 大阪府高石市高砂 2-9-1
 TEL 072-268-0321 FAX072-268-0326

■東京営業所
 〒135-0016 東京都江東区東陽 5-26-9
 TEL 03-3649-8103 FAX03-3646-6011

■グローバルセンター
 〒592-0001 大阪府高石市高砂 3-4-4
 TEL 072-268-0323 FAX072-269-2810

■札幌出張所
 〒003-0824 札幌市白石区菊水元町四条 1 丁目 2-1
 TEL 011-598-6814 FAX011-598-6824

■森夏化工科技（上海）有限公司
 〒201402 上海市奉贤区大叶公路 2058 弄 16-1 号
 TEL +81-21-57406320 FAX +81-21-57402721