

1成分形湿気硬化型特殊変成シリコン系シーリング材

商品名

Burn Hard® 1 (MS1-59)

SHARPIE Burn Hard® 1は、難燃規格UL94 V-0グレード相当のシーリング材です。一般建築物の内装、外装の目地はもちろん台所、洗面化粧台、厨房等の目地、加えて難燃性能が求められる目地に対応した高モジュラスタイプになります。

■特長

- ◇耐候・耐久性発揮
耐候性、耐久性に優れ、多種の目地に使用できます
- ◇汚れにくい
シーリング材表面にゴミの付着が非常に少なく、露出目地に安定して使用できます。
- ◇塗装可能
ほとんどの塗料の塗装が可能
- ◇安定した接着性
多様な被着体に対し高い接着性能を発揮します

■用途

- ・難燃性能が求められる目地や部材の接着
- ・外壁建材パネル、ボード類の目地及びその取り合い目地 (*窯業系サイディング目地は除きます。)
- ・屋根材、板金の目地及びその取り合い目地
- ・モルタル、コンクリートのクラックの補修及び防水端末処理
- ・金属系サイディング目地及びその取り合い目地
- ・建築内装の水密、気密用の目地

■性状・性能

・一般性状

商品名	Burn Hard® 1
製品コード	MS1-59
UL94 V燃焼試験	V-0相当 <small>*当製品は、UL94認証商品ではありません</small>
外観	ペースト状
主成分	特殊変成シリコン樹脂
有効期限	12ヶ月
施工温度範囲	5℃～35℃
適応温度範囲	-20℃～90℃
塗装性	可能

・硬化物物性(JIS K 6251ダンベル状3号形)

50%引張応力	(N/mm ²)	0.35
最大引張応力	(N/mm ²)	0.98
破壊時の伸び率	(%)	325
硬度	(ショア-A)	36

・JIS A 5758 又は JIS A 1439に基づく性能

密度(g/ml)		1.50	
タックフリー(分)	23℃	25	
体積変化(%)		2.7	
スランプ(mm)	縦	5℃	0
		50℃	0
	横	5℃	0
		50℃	0
引張応力【M60】 (N/mm ²)	23℃	0.37	
	-20℃	0.38	
定伸長下での接着性		異常なし	
圧縮加熱・引張冷却後の接着性		異常なし	
水浸せき後の定伸長下での接着性		異常なし	

・UL94 V燃焼性試験

1. サンプルサイズ

125±5×13.0±0.5mm×各厚み(13mm以内)

2. サンプルコンディショニング

- 1) As Received: 温度23±2°C、相対湿度50±10%で48時間以上コンディショニング
- 2) After Aging: 温度70±2°Cで168±2時間エージング後、
温度23±2°C、相対湿度20%以下で4時間以上冷却

3. 試験方法

- 1) 各コンディショニングに対し、サンプル5本を1セットとし、2セットずつ用意する。(計20サンプル)
- 2) サンプルを垂直にセッティングし、その300±10mm下方に脱脂綿を置く。
サンプルの下端から10±1mmのところにはバーナーの筒の上端がサンプルの下端の中心になるようにし、
10±0.5秒間接炎する。
- 3) 1回目の離炎後の燃焼時間(t1)を測定する。
- 4) 炎が消えたらすぐに再び10±0.5秒間接炎する。
- 5) 2回目の離炎後の燃焼時間(t2)および火種時間(t3)を測定する。
また、3)と5)のとき、クランプまで燃え上がる燃焼があったかどうか、脱脂綿を着火させるような燃焼落下物が
あったかどうかの観察も行う。

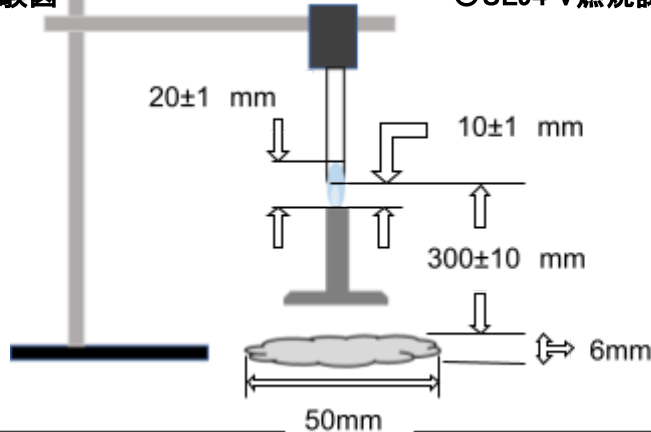
判定条件	V-0	V-1	V-2
各サンプルの1回目(t1)または2回目(t2)離炎後の燃焼時間	≤10秒	≤30秒	≤30秒
10回(2回目の接炎含む)の離炎後の燃焼時間の合計	≤50秒	≤250秒	≤250秒
2回目の離炎後の燃焼時間と火種時間の合計(t2+t3)	≤30秒	≤60秒	≤60秒
クランプまでに達する燃焼または火種	無	無	無
落下物による脱脂綿着火	無	無	有

t1: 1回目の離炎後の燃焼時間、t2: 2回目の離炎後の燃焼時間、t3: 2回目の離炎後の火種時間

5本1組のサンプルの内1本だけ要求に合わない場合は、もう1組のセットで再試験を行う。

燃焼時間の合計がUL94のV-0クラスでは51～55秒、V-1およびV-2クラスで251～255秒の場合には、もう1セット追加テストを行う。UL94のV-0、V-1あるいはV-2クラス材料と判定されるためには、この2セット目のサンプル全てがその厚みで要求に適合しなくてはならない。

○試験図



○UL94 V燃焼試験前後 試験体比較画像



■各種被着体への接着性

被着体	標準養生	水浸漬後	被着体	標準養生	水浸漬後
A5052P	○	○	PC	○	△
A1050P	○	○	PPO	○	○
SUS304	○	○	PS	○	○
銅	○	○	PET	○	×
亜鉛	○	×	PBT	×	×
真鍮	○	○	POM	×	×
ガラス	○	○	AS	○	○
スレート	○	×	PA	○	○
モルタル	○	○	PMMA	○	○
石膏ボード	○	×	PP	×	×
御影石	○	○	ABS	×	○
軟質塩ビ	○	○	FRP	○	△
硬質塩ビ	○	○			

○:接着性良好、△:接着可、×:接着不可

■仕上げ塗材との付着性と汚染性

下表は一応の目安であり、仕上げ塗材の成分・メーカーによりバラツキが生じることがあるので、必要に応じてご確認ください。

分類	通称例	付着性	汚染性	水性ペイントは、はじきに注意。 *油性やフタル酸の酸化重合型塗料を塗布すると乾燥しません。 ・付着性: 仕上げ塗材の付着の程度 ○:良好、△:可 ×:不可 ・汚染性: 施工された仕上げ塗材の軟化、変色等の汚れの程度 ◎:良好、△若干汚染するが、実用上問題ない、×:汚染する
薄付け仕上げ材	アクリル(樹脂)リシン	○	△	
	弾性リシン	○	△	
複層仕上げ材	シリカタイル	○	△	
	弾性吹付タイル(防水形)	○	△	
厚付け仕上げ材	樹脂スタッコ	○	△	
水系塗料		○	○	
溶剤系塗料		○	○	
油性塗料*		×	×	

■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	耐候黄変性なし(高粘度)

■施工手順

- | | |
|-------------------------|------------------------------|
| ①事前検討及び施工準備 | ⑦カートリッジガンへ装填(ノズル目地巾に合わせてカット) |
| ②施工前検査 | ⑧シーリング材充填 |
| ③下地の清掃、乾燥 | ⑨ヘラ仕上げ |
| ④バックアップ材又ボンドプレーカーの装填 | ⑩マスキングテープ除去 |
| ⑤マスキングテープ貼り | ⑪目地周辺の清掃 |
| ⑥プライマー塗布(乾燥時間:30分/20°C) | ⑫検査・確認 |

■使用量

Burn Hard® 1 : 1本当たりの換算施工m数

D ^W	10mm	15mm	20mm	25mm	30mm
10mm	2.6	1.8	1.3		
15mm			0.9	0.7	0.6

ロス率20% W:目地幅 D:目地深さ

プライマー1缶(500g)当たりの換算施工m数

非孔質面(金属,ガラス)

D ^W	10mm	15mm	20mm	25mm	30mm
10mm	175	175	175		
15mm			116	116	116

ロス率30% W:目地幅 D:目地深さ

多孔質面(モルタル)使用量は、非孔質面の1/2mを目安に換算して下さい。

■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。
- 保鮮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。
- 金属パネル間目地など動きの激しいワーキングジョイントには使用しないで下さい。
- 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。

■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(製品安全データシート)をご参照下さい。

■荷姿

●シーリング材

Burn Hard® 1 (MS1-59)・・・320mlカートリッジ ◇色調: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。



<http://www.sharpchem.co.jp>
customer@sharpchem.co.jp

■大阪本社

〒592-8352 大阪府堺市西区築港浜寺西町12-1
TEL 072-268-0321

■堺工場

〒592-8352 大阪府堺市西区築港浜寺西町13-12

■グローバルセンター

〒592-0001 大阪府高石市高砂3-44

■東京営業所

〒135-0016 東京都江東区東陽5-26-9
TEL 03-3649-8103

■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 011-600-0422

■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

