

#### 製品概要

LOCTITE® 380™は、以下の特長を有する製品です。

分類	シアノアクリレート
主成分	エチルシアノアクリレート
外観 (液状時)	黒い液体 <sup>LMS</sup>
形態	1 液性—混合不要
粘度	中粘度
硬化方法	湿気
用途	面接着
接着材料	金属、プラスチックとゴム

LOCTITE® 380™は耐衝撃性を高めるとともに柔軟性や剥離強度を向上させた、強じんな接着剤です。

#### 代表的な液状時の特性

比重 @ 25°C	1.1
粘度、ブルックフィールド - RVT, 25 °C, mPa·s (cP): スピンドル 3, 50rpm	100~800 <sup>LMS</sup>
引火点	MSDS 参照

#### 代表的な硬化特性

通常的环境下では硬化反応は周囲の湿度と反応することによって開始します。比較的短い時間で実用強度が得られますが、完全な耐環境性を得るためには少なくとも24時間の硬化が必要です。

#### 材質別硬化速度

硬化速度は被着材に左右されます。下の表は22°C/50%RH雰囲気下において、それぞれの被着体で接着剤が固着するまでの時間を表したものです。固着するまでの時間とは、0.1N/mm<sup>2</sup>の剪断強度が得られるまでの時間と定義しました。

固着時間, 秒	
鋼 (脱脂)	60~120
アルミニウム	10~30
ネオプレンゴム	15~25
ニトリルゴム	15~25
ABS	20~50
PVC	50~100
ポリカーボネート	30~90
フェノール	20~60

#### 接着隙間別硬化速度

硬化速度は接着隙間の大きさにも左右されます。隙間が小さいと素早く硬化し、隙間が大きくなるほど硬化に時間がかかります。

#### 硬化促進剤使用時の硬化速度

隙間があまりに大きい等で硬化時間が長くなる時は、表面にアクチベーターを塗布すると硬化時間を短縮できます。しかし、これによって接着強度は低下しますので、予め強度テストを行い確認してください。

#### 硬化後の一般特性

硬化条件: 22°Cで24時間

#### 硬化物特性:

熱膨張係数, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup>	80 × 10 <sup>-6</sup>
熱伝導係数, ISO 8302, W/(m·K)	0.1
ガラス転移点, ASTM E 228, °C	120

#### 電気特性:

誘電率/誘電正接, IEC60250:	
0.05 kHz	2.65 / <0.02
1 kHz	2.75 / <0.02
1,000 kHz	2.75 / <0.02
体積抵抗率, IEC 60093, Ω · cm	10 × 10 <sup>15</sup>
絶縁破壊強度, IEC 60243-1, kV/mm	25

#### 硬化後の一般性能

#### 接着特性

硬化条件: 22°Cで24時間

引張剪断強度, ISO4587:

鋼 (サンドブラスト処理)	N/mm <sup>2</sup>	26
アルミニウム (エッチング処理)	N/mm <sup>2</sup>	18
ABS	N/mm <sup>2</sup>	>6
PVC	N/mm <sup>2</sup>	>4
ポリカーボネート	N/mm <sup>2</sup>	>5
フェノール	N/mm <sup>2</sup>	10
ネオプレンゴム	N/mm <sup>2</sup>	>10
ニトリルゴム	N/mm <sup>2</sup>	>10

引張強度, ISO 6922

鋼 (サンドブラスト処理)	N/mm <sup>2</sup>	18.5
---------------	-------------------	------

硬化条件: 22°Cで48時間硬化

引張剪断強度, ISO 4587

鋼 (サンドブラスト処理)	N/mm <sup>2</sup>	≥17.2 <sup>LMS</sup>
---------------	-------------------	----------------------

硬化条件:

22°Cで24時間硬化後 121°Cで24時間養生し、121°Cで測定

引張剪断強度, ISO 4587

鋼 (サンドブラスト処理)	N/mm <sup>2</sup>	≥6.9 <sup>LMS</sup>
---------------	-------------------	---------------------

硬化条件：

22℃で24時間硬化後121℃で24時間養生し、22℃で測定  
引張剪断強度、ISO 4587

鋼（サンドブラスト処理） N/mm<sup>2</sup> ≥19.3<sup>LMS</sup>

硬化条件：

22℃で24時間硬化後121℃で4時間養生し、22℃で測定  
180°剥離強度、ISO 8510-2:

鋼（サンドブラスト処理） N/mm ≥2.6<sup>LMS</sup>

代表的な耐環境性

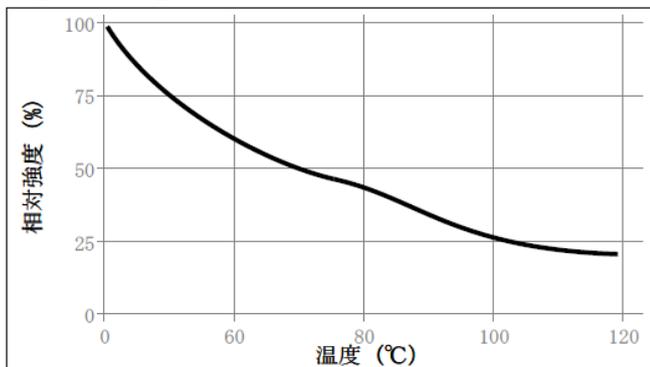
22℃で1週間

引張剪断強度、ISO 4587:

軟鋼（サンドブラスト処理）

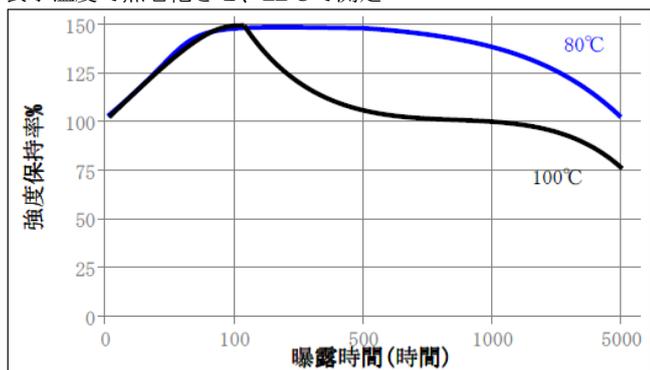
高温時強度

各温度下で測定



熱老化

表示温度で熱老化させ、22℃で測定



耐薬品/耐溶剤性

以下の条件で曝露後、22℃で測定

環境	初期強度保持率%			
	℃	100h	500h	1000h
エンジンオイル (MIL-L-46152)	40	85	85	85
ガソリン	22	90	70	70
IPA	22	75	75	75
工業用変性アルコール	22	95	95	80
1,1,1 トリクロロエタン	22	80	70	50
フレオン TA	22	90	90	85
湿度 (95% RH)	40	80	80	65

取り扱い上の注意

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。

本製品の安全な取り扱いに関する情報は、弊社製品安全性データシート(MSDS)をご参照下さい。

使用法および注意点

使用法及び注意点

1. 最良の接着性を得るために、接着面の油分、汚れ等を除去し、きれいにして下さい。
2. 本製品は接着隙間が小さいほど最良の結果が得られます(約0.05 mm)。
3. はみ出た接着剤はLoctite クリーンアップソルベント、又はニトロメタンかアセトンで溶かし取ってください。

Loctite 製品規格<sup>LMS</sup>

本製品のLMSは1995年9月01日に発行されました。

バッチの試験報告書は LMS と表示された特性が記載されます。LMS 試験レポートは、実際に製品を使用するお客さまに適切であると考えられた QC テスト項目から選定した項目を記載しています。さらに、製品品質と品質の安定性を保証するために、総合的なコントロールを行っています。特別な顧客仕様要求事項はヘンケル品質保証部にて行っていません。

保存方法

未開封のまま、乾燥した場所で保管して下さい。容器のラベルに保管に関する記載がありますので、こちらをご参考にして下さい。

最適な保管温度：2 ～ 8℃。2℃以下又は 8℃以上で保管すると製品特性に影響を与える恐れがあります。

容器より出された製品は使用時に既に汚染されている可能性があります。一度使用したものは容器に戻さないで下さい。又、既述の条件に適さないご使用及び保管された製品につきましては責任を負いかねます。本製品に関するお問合せは弊社までお問い合わせ下さい。

記載のデータは情報の提供のみを目的にしたもので、製品の規格値ではありません。本製品の規格値につきましては、ヘンケルジャパン株式会社までお問い合わせ下さい。

**備考**

ここに記載されているデータは情報の提供のみを目的にしたもので、その信頼性は高いものと考えます。当社は、他の者が当社の管理の及ばない独自の方法で得た結果に対する責任を負いかねます。ここに記載された生産方法が使用される方の目的に適合するか否かの判断や、取り扱い並びに使用時に起因する危険から人や物を保護する為に有効と思われる予防対策の採否の決定は、使用される方の責任に於いて行ってください。記載のデータは規格値ではなく記載の適用例全てに対応できるとは限りません。本製品を使用し製造された製品に対しての保証は致しません。又、本製品を使用し製造された製品の破損、信頼性、利益の損失等についての責任を負いかねます。ここに述べられた様々なプロセス又は性質はHenkel Corporationの特許使用のライセンスを与えた事を意味するものではありません。本製品の正式採用を検討される前に、この資料を手引きとして試験的に使用される事をお薦めします。本製品は一つ以上の米国並びに米国以外の国での特許並びに出願特許により保護されています。

**商標使用について**

特別な記載がない限り、この書類に記載された全ての商標権は米国また他国のヘンケル社に帰属します。®マークは米国特許商標局を示します。