

ヘンケルジャパン株式会社
 横浜市磯子区新磯子町 27-7
 Tel:045-758-1820 Fax:045-758-1826

2021年4月

製品概要

LOCTITE PC 7352 は、下記の特徴を有します。

分類	ポリウレタ
ケミカル	ポリウレタ
外観(主剤)	黒色液体
外観(硬化剤)	不透明な淡黄色液体
外観(混合後)	黒色ペースト
形態	2液-主剤と硬化剤
混合比(重量)	100:56
塗布作業温度	10°C~30°C
混合比(体積)	100:50
硬化機構	混合後室温硬化
用途	ゴムの補修
仕様の特徴	<ul style="list-style-type: none"> ● 摩耗または損傷したゴム部品の補修と表面仕上げ ● 柔軟性 ● 速硬化性 ● 垂直面に塗布可能 ● 高耐摩耗性

LOCTITE PC 7352 は、100%固形物となる 2 液室温硬化型ポリウレタ接着剤です。硬化後は、強靱かつ弾力性のある接着剤になります。本製品は、優れたチキソ性と速硬化を両立した製品です。本製品は硬化が速いため、現場補修用に最適です。代表的な使用用途は、ミル、ポンプ、ボウルフイーダー、ホッパー、シュートなどのコンベヤーベルトとライナーの補修または再生です。

代表的な液状時の特性

主剤

比重 23°C	1.08
粘度 ブルックフィールド-RVT、25°C スピンドル 7、速度 20 rpm	mPa·s 61,000

硬化剤

比重 23°C	1.2
粘度 ブルックフィールド-RVT、25°C スピンドル 7、速度 20 rpm	mPa·s 6,700

混合時

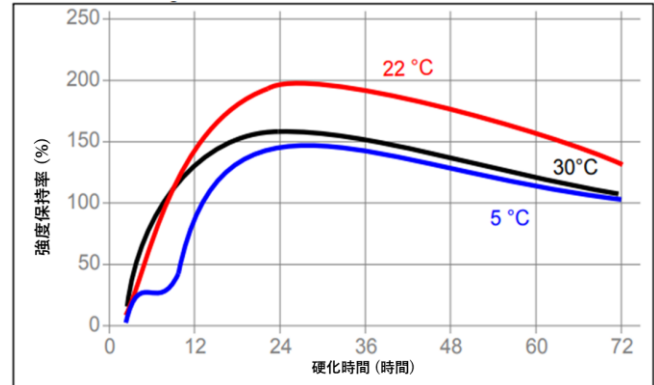
比重 23°C	1.12
---------	------

代表的な硬化特性

硬化: 温度 23°C、湿度 50%	
ゲルタイム、ASTM D2471	分 18

硬化速度と温度

下記のグラフに、ISO4587 準拠で行ったブラスト処理された軟鋼の 23°C 下における経時的せん断強度を示します。



代表的な硬化時特性

硬化: 温度 23°C 1 週間

物理特性

ショア 硬度 デュロメータ A ISO 868	51
伸び率 ISO 37	% 375
引張強度 ISO 37	N/mm ² 14.3
ヤング率 ISO 37	N/mm ² 1.5
引裂強度 ISO 34-1 タイプ 1 試験片	N/mm ² 18.2

摩耗特性

テーバー耐摩耗試験 ASTM D4060	
1kg 荷重 摩耗輪:H-18 回転数:1,000	mg 220
重量損失 (乾燥)	
1kg 荷重 摩耗輪:CS 10 回転数:1,000	mg 15
重量損失 (乾燥)	

接着特性

引張せん断強度 ISO4587	
軟鋼 (ブラスト処理)	N/mm ² 3.5
ニトリルゴム (エッチング処理)	N/mm ² 1.5
ネオプレン (エッチング処理)	N/mm ² 0.5

代表的な環境特性

耐薬品性 / 耐溶剤性

硬化: 温度 23°C 1 週間

下表に 23°Cでの耐薬品性を示します。23°C下の各液に 5000 時間まで浸漬し試験を行いました。

酸性

濃度 36% 塩酸	こぼれたり、はねて付着した場合、即拭き取りが必要
濃度 10% 硝酸	こぼれたり、はねて付着した場合、即拭き取りが必要
濃度 5% リン酸	連続長期浸漬に耐える
濃度 10% 硫酸	連続長期浸漬に耐える

アルカリ性

濃度 25% 水酸化アンモニウム	短期または断続的な浸漬に耐える
濃度 36%硫酸アンモニウム	連続長期浸漬に耐える

溶剤

100%イオン交換水	連続長期浸漬に耐える
10%塩水	連続長期浸漬に耐える
100% MEK	こぼれたり、はねて付着した場合、即拭き取りが必要

その他

本製品は純酸素又は高濃度の酸素下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。

この製品の安全な取り扱いについては、製品安全データシート (SDS)を参照して下さい。

表面処理

本製品を長期にわたって使用するためには、適切な表面処理が必要です。実際の表面処理は、使用用途の過酷さ、耐用年数、および塗布前の表面条件によって異なります。

1. 修理するゴムの緩んだ損傷部分を切り取ります。
2. ゴム表面の汚れ、油、グリースなどを適切なクリーナーで除去して下さい。
例)TEROSON® VR40 あるいは TEROSON® VR10
3. 研磨輪またはホイールワイヤーブラシで補修領域を研磨し接着面を荒らして下さい。研磨中はゴムの過熱や溶融は避けてください。
4. プラスト処理を行った表面を LOCTITE®の溶剤系クリーナー (TEROSON® VR40 あるいは TEROSON® VR10 など)でしっかり洗浄し、乾燥して下さい。
5. きれいなゴム表面に TEROSON® PU 8519P を刷毛で塗布します。
6. 25°Cで 30 分間、または 10°Cで 60 分間放置します。

塗布方法

1. カートリッジをアプリケーションガンに挿入し、トリガーを軽く押し、プランジャーをシリンダーに押し込みます。次に、カートリッジのキャップを取り外して少量の接着剤を吐出し、両側が均一に吐出することを確認します。吐出量を調節するため、混合ノズルの先端を切り、カートリッジに取り付けて下さい。
2. 接着剤は十分に混合されていない可能性があるため、最初に 3~5cm ほど捨て打ちを行ってください。混合ノズル内で硬化が始まるので、素早く作業を行ってください。
3. 最大の表面接触と接着を得られるようへうで基材に接着剤を伸ばします。
4. 一度の使用でカートリッジ内の接着剤を使い切る必要はありません。塗布完了後は、混合ノズルを装着したままにしてください。使用後ノズルはふたとして機能するため、再塗布時は新しいノズルへ交換してください。

色

パッチ間で色のばらつきがありますが、製品の性能に影響はありません。

掃除

使用直後は LOCTITE®の溶剤系クリーナーを使用し、道具を洗浄してください。硬化後の除去は、機械的除去方法のみ可能です。

保存方法

本製品は、未開封の状態乾燥した場所に保管して下さい。保管条件は製品容器ラベルに表示することがあります。**最適な保管温度:5~ 35°C**。0°C未満又は 40°Cを超える場所で保管すると製品特性に影響を与える恐れがあります。容器から出した製品は、使用中に異物が混入している場合があるため、残液を元の容器に戻さないで下さい。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いません。詳細な保管方法の情報が必要な場合はヘンケルジャパン株式会社にお問い合わせ下さい。

製品仕様書

ここに記載されている技術データは提供のみを目的としたものであり、製品の使用とはみなされません。製品仕様に関しては分析証明書に記載されています。詳細に関しましてはヘンケルジャパン株式会社にお問い合わせ下さい。

承認と証明書

この製品に関連する承認または証明書については、ヘンケルジャパン株式会社にお問い合わせください。

データ範囲

ここに記載されている値又は範囲は代表値を示しています。これらの数値は、実際の試験データ及び、定期的検査による実証に基づいたものです。

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は負いかねます。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、取扱時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なって下さい。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出来るとは限りません。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は負いかねます。

ここに述べられた様々プロセス又は性質は Henkel 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アメリカ合衆国又は他国の特許、あるいは特許出願により保護されています。

商標権の使用について

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および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。

履歴 0.0