

## 6-1 接着

ザイダーは接着剤により接合することが可能です。表6-1にザイダーの試験片を接着剤で接合し、その接着強度を測定した例を示します。

ザイダーの接着にはエポキシ系の接着剤が有効

ですが、表6-2に示すように接着剤の耐熱性の問題から高温になると接着強度の低下が見られます。接着の方法は、接着剤メーカーの推奨条件で接着する必要があります。

表6-1 ザイダーの接着強度

品名	メーカー	硬化条件	接着強度 (MPa)
エポキシ系接着剤	エポテックH67-MP	エポキシテクノロジー 180℃ 20分間	8
	エコボンドA401	ヘンケルジャパン 160℃ 15分間	8
	EW2010	スリーエム 120℃ 60分間	9
	TB2206	スリーボンド 85℃ 30分間	9
	LOCTITE 3280	ヘンケルジャパン 80℃ 5分間	8
シアノアクリレート系	アロンアルファー	東亜合成化学工業 23℃ 30分間	5

## 接着方法

アセトンで脱脂後、試験片の片方に接着剤を塗布し、下図のように張り合わせ、各々の硬化条件で処理する

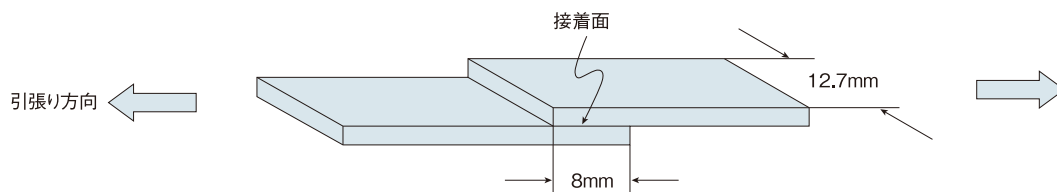


表6-2 高温での接着強度

グレード名	設定温度 °C	エコボンド A401
FC-110	23	8
	150	1.3

## 6-2 切削加工

ザイダーの切削加工性は非常に良好ですが、ザイダーの持つ優れた機械的特性は成形品表面のスキン層部分によるところが大きいため、一般にスキン層を削られた切削品で射出成形品と同一の

特性を得ることは困難です。従って試作品の場合でも射出成形により製品を作ることを推奨します。

## 注意

- ・この資料に掲載した物性値は代表値であり、材料の最低保証値ではありません。
- ・ザイダーの使用上の安全および法規則に関する情報は、安全データシート(SDS)を用意しておりますのでご参照願います。
- ・この資料に掲載した内容は、改良等により予告なく変更する場合がありますのでご了承願います。
- ・ザイダーを使用していただく成形品、成形方法等に係る第三者の特許権等との抵触・利用関係の有無につきましては、具体的なご相談いただければ可能な範囲で情報提供させていただいておりますが、貴社にてご判断くださるようお願いいたします。