

テクニカル データシート

EV パネルボンド 60

自動車用接着剤

概要：	EV パネルボンド 60 は金属パネルを接着するための新世代 2 液型高性能ウレタンボンドです。自動車業界向けに開発された従来の溶接に変わるこのボンドは、金属パネルの接着を容易にします。
用途：	業務での使用専用 セルフシーラー型でシーラーの使用を省けます。足付け番手は（推奨）80 番手。様々な素材を接着することが出来るので（※対応鋼板参照）、鋼板同士はもちろん異種素材接合にも最適です。
保管：	 換気の良い場所で保管して下さい。日光からは遮断して下さい。保管はオリジナルの容器で保管して下さい。盗難及び紛失にご注意下さい。一度開けた容器は取り付けたノズルを外さずに容器は上向きにして漏れを防ぐようにして下さい。
STEP1：	・破損したパネルを取り外し、スポット溶接を研磨して下さい。・サンダーでシーラント、フォームなど古い残留物を取り除いて下さい。・フランジを作成し、重なり合う部分に接着剤を塗布できるようにして下さい。・パネルの合わせ目は 2～3 cm 確保して下さい。
STEP2：	・交換用パネルを 2～3 cm の重なりを残してカットして下さい。接着部分はフレームのフランジに合わせて下さい。・接着剤を塗布していない状態でパネルを装着して正しくフィットしているか確認して下さい。・パネル接着部分のコーティングを除去して下さい。
STEP3：	・パネルとフレームに接着剤を塗布する。・パネルとフレームの間に 0.2～0.5mm の接着剤の厚みを残して下さい。位置を調整する場合はパネルをスライドさせ、決してパネルを持ち上げてパネルとフレームを切り離さないで下さい。クランプの間隔は 30 cm 以内とし、負荷が強く剥がれやすい箇所には 10 cm の間隔でクランプして下さい。
STEP4：	・パネルとフレームの間から流れ出る接着剤をすべて取り除いて下さい。・自然乾燥では 8 時間後にクランプが外せます。硬化に必要な最低温度は 20°C です。20°C 以下の環境では必ず強制乾燥を行ってください。・強制乾燥は 60～70°C で 30 分行き、その後 1 時間かけて冷ましてからクランプを外して下さい。
STEP 5：	・継ぎ目の両端 15～20 cm にパテの足付けを行います。パテを塗布する箇所の接着剤は取り除いて下さい。・継ぎ目をパテで埋めます。接着剤の上には極力パテを塗布しないで下さい。

テクニカル データシート

EV パネルボンド 60

自動車用接着剤

注意点：	80°C以上に加熱しないよう注意してください。接着剤は 120°C以上で溶けます。
スペック	推奨足付け番手 # 8 0 ■自然乾燥 作業時間：60 分 クランプ時間：8 時間（20°C～） ■強制乾燥 作業時間：60 分 クランプ時間（強制乾燥）：30 分（60°C～70°C） 放冷時間：60 分 終了後、次工程に移れます。
対応鋼板：	鋼板、PP、CFPR、FRP、CNF、SMC、アルミ、木材、石材、グラスファイバー、ステンレス
安全と取り扱いについて	製品を使用する際には、全ての指示書と警告文を読んで下さい。弊社サイトに安全データシート（SDS）を掲載しています。