

## オーラム®の接着性

種々のタイプの接着剤がオーラム®同士、或いは他材料との接着に使用できますが、接着強度は接着剤の種類、硬化条件等によって異なります。

オーラム®の成形品同士をラップジョイント方式で接着させた時の接着強度の一例を下表に示します。

---

オーラム®	: #450
接着部	: ラップジョイント幅 6[mm] , オーバーラップ長さ 15[mm] 全接着面積 90[mm <sup>2</sup> ]
脱脂試薬	: メタノール
圧縮荷重	: 75[g/cm <sup>2</sup> ]
試験方法	: 引張り剪断

---

接着剤システム	タイプ	硬化方法	接着強度 [kg]
EH455NF ( MTC )	エポキシ系	23°C * 3日	12
		150°C * 1時間	40
EH454NF ( MTC )	"	23°C * 3日	23
		150°C * 1時間	45
Araldite・Rapid ( CIBA—GEIGY )	"	23°C * 3日	12
		150°C * 1時間	160

オーラム®「JCN3030」の接着  
(ウレタン系接着剤に於ける表面処理の効果)

条件	接着強度 (Kgf/mm <sup>2</sup> )
表面処理無し	0.78
プラズマ処理 0.75KW-0.5min	2.74
0.75KW-5min	2.98
1.5 KW-5min	3.08
コロナ処理 500W-0.5min	2.80
500W-3mi	1.95
ケミカルエッチング	2.7~3.4

アルミ板とJCN3030(CF入り)板とのラップジョイント

## オーラム®の接着強度

### 1. 試料

- ・ 曲げ試験片

PL450

JCN3030

JGN3030

JRN3015

JQF3025

### 2. 実験方法

- ・ 使用接着剤

アラルダイト

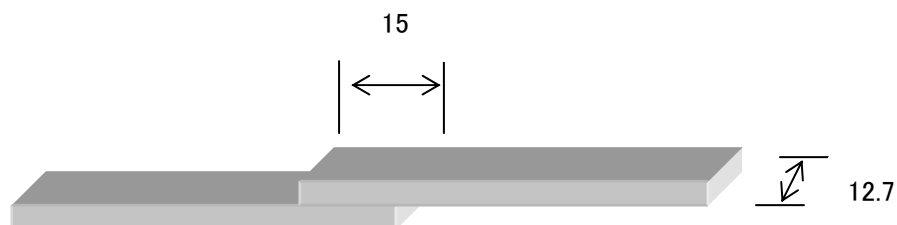
- ・ 接着相手面

アルミ、または、#450

- ・ 接着方法

金属の接合面を、サンドペーパー(#600)で磨き、メタノールで洗浄し、下記のように、接着した。

重ね幅 15mm



- ・ 測定

室温で2日間接着後、引張剪断測定を行った。

試験速度 5mm/min

### 3. 結果

試料	相手面	実強度 kgf	強度 kgf/cm <sup>2</sup>	破壊状況
PL450	アルミ	102	54	接着部で破壊(剥離)
JCN3030	アルミ	96	51	↑
JGN3030	アルミ	120	63	↑
JRN3015	アルミ	92	48	↑
JQF3025	アルミ	102	54	↑
PL450*	PL450	110	60	↑
PL450*	アルミ	103	53	↑
JRN3015*	アルミ	76	40	↑

\*:メタノールで洗浄後、150℃で乾燥して接着