

## TPXと金属との接着について

TPXは表面活性が著しく低い樹脂である為、表面処理なしでは接着剤を使用しても異種材と接着させることはきわめて困難です。しかし、適当なプライマーを用いて表面処理を行うことで、異種材との接着が可能になります。

以下に、ステンレスSUS304との接着データについてご紹介します。

### 1. 試料

TPX : RT18 射出角板  
 ステンレス : SUS 304  
 プライマー : ユニストールQ-130T  
 接着剤 : エポキシ系

### 2. テスト方法

- 1) 脱脂 接着面をアセトン、イソプロピルアルコール（IPA）等で拭く。
- 2) プライマー塗布 TPXにプライマーを塗布後、室温で5分程度乾燥する。
- 3) 接着剤塗布 TPXと金属に接着剤を塗布する。
- 4) 接着 試料を圧着し、一定期間静置する。

### 3. 測定結果

引張剪断強度の測定結果を下記の表に示す。

接着剤	プライマー	引張剪断強度 (kg/cm <sup>2</sup> )	
		室温 - 1日	80°C - 30分
アラルダイト (長瀬)	Q-130T	TPX破断 <sup>1)</sup>	TPX破断 <sup>1)</sup>
ボンドEセット (コニシ)	Q-130T	TPX破断 <sup>1)</sup>	TPX破断 <sup>1)</sup>

注1) 30 kg/cm<sup>2</sup>以上

以上

## TPXと金属の接着

(プライマー ユニストールQ)

TPXは表面活性が著しく低いため、表面処理なしでは接着剤で異種材と接着させることは極めて困難ですが、適当なプライマーを使用することにより接着が可能となります。

以下に、ステンレス SUS 304との接着方法について述べます。

### 1. 試料

TPX : RT18 射出角板  
ステンレス : SUS 304  
プライマー : ユニストールQ (Q-130TA)  
接着剤 : エポキシ系

### 2. 接着方法

#### (1) 脱脂

接着面をアセトン、イソプロピルアルコール (IPA) 等で拭く。

#### (2) プライマー塗布

TPXにプライマー塗布 (ハケ塗り、又は浸漬) 後、室温5分程度乾燥する。

#### (3) 接着剤塗布

TPX、金属両面に塗布する。

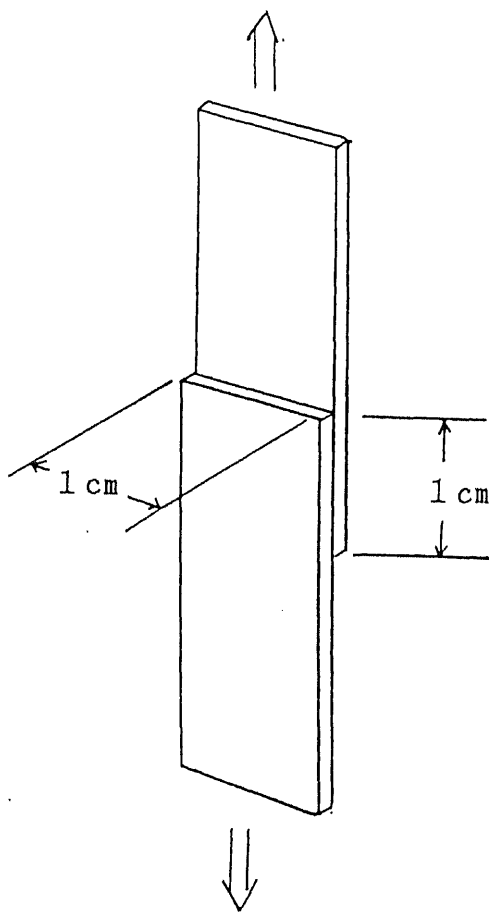
#### (4) 接着

試料を圧着し、所定時間静置する。

3. 測定

一定時間後に、引張剪断強度を測定する。

試験速度：50mm/min



引張剪断強度

4. 結果

TPX/ステンレス SUS 304

接着剤	プライマー	引張剪断強度 (kg/cm <sup>2</sup> )	
		室温-1日	80°C-30min.
エポキシ系 アラルダイト (長瀬) スタンダード	Q-130TA	TPX 切断*	TPX 切断*
ボンドEセット (コニシ)	Q-130TA	TPX 切断*	TPX 切断*

\*印 30kg/cm<sup>2</sup>以上