

製品概要

LOCTITE® 325™ は以下の特長を有する製品です。

分類	アクリル
主成分	変性アクリレートエステル
外観（液状時）	透明、濃い茶色の液体 LMS
形態	一液性－混合不要
粘度	中粘度
硬化機構	嫌気性（アクチベーター併用）
利点	室温硬化
用途	面接着

LOCTITE® 325™ は、電気モーターのような熱サイクルにさらされる製品に適用できます。本製品は金属やセラミックなどの剛性部品の接着に適しています。LOCTITE® 325™ は、接合部間の隙間でアクチベーター併用により硬化します。

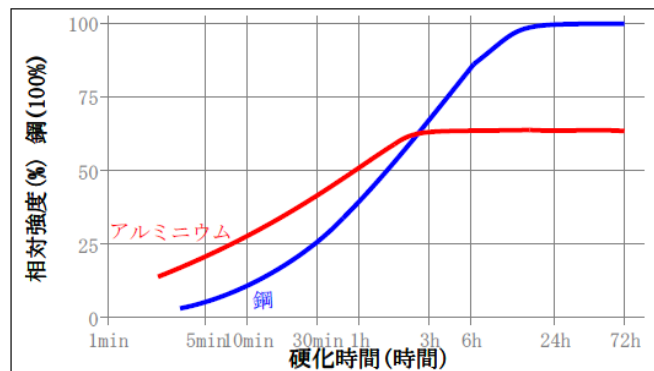
液状時の代表的特性

比重@25℃	1.1
引火点	MSDS 参照
粘度、ブルックフィールド - RVF, 25 °C, mPa·s (cP):	
スピンドル 6, 20 rpm	14,000～25,000 LMS

代表的な硬化特性

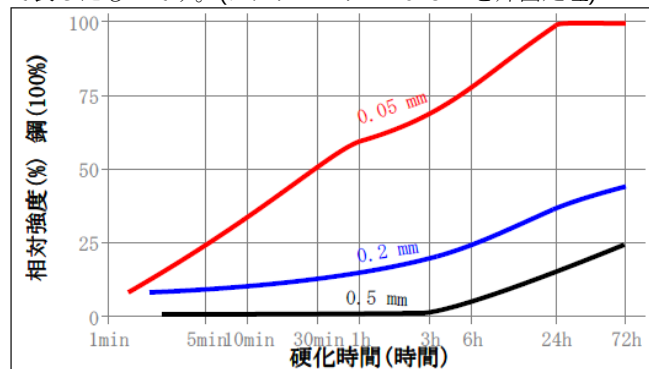
材質別硬化速度

硬化速度は被着材の材質に左右されます。下のグラフは、サンドブラスト処理ラップシエアでの剪断強度を他の素材と比較し、時間を追ってISO 4587に基づいて試験し表したものです。（アクチベーター7075™を片面処理）



接着隙間別硬化速度

硬化速度は接着隙間にも左右されます。下のグラフは、サンドブラスト処理ラップシエアを異なる隙間でセッティングしたときの硬化速度の変化をISO 4587に基づいて試験し、相対強度で表したものです。（アクチベーター7075™を片面処理）



硬化後の一般特性

硬化物特性:	
熱膨張係数, ISO11359-5, K ⁻¹	100 × 10 ⁻⁶
熱伝導係数, ISO 8302, W/(m·K)	0.1
比熱, kJ/(kg·K)	0.3

硬化後の一般性能

接着特性:

22℃で 24 時間、アクチベーター7075™ 片面処理

引張剪断強度, ISO 4587:	
鋼（サンドブラスト処理）	N/mm ² 11

22℃で 48 時間硬化、アクチベーター7075™ 両面処理

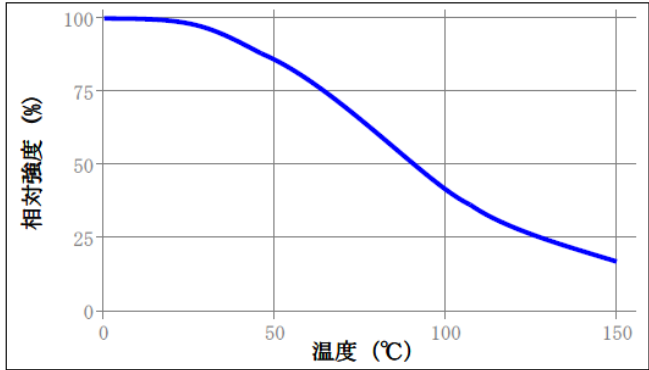
引張剪断強度, ISO 4587:	
鋼（サンドブラスト処理）:	
隙間 0.5mm	N/mm ² ≥ 11 LMS

一般的な耐環境性

22℃で 1 週間硬化、アクチベーター7075™ 片面処理
引張剪断強度, ISO 4587:
鋼 (サンドブラスト処理)

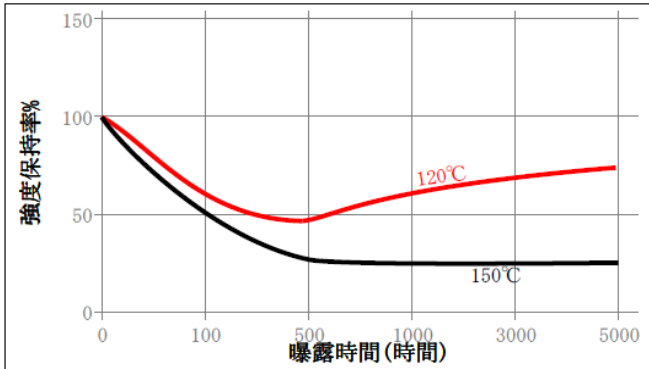
高温時強度

各温度下にて測定



熱老化性

表示温度で熱老化させ 22℃で測定



耐薬品/溶剤性

下記条件で曝露後、22℃で測定

環境	℃	初期強度保持率%
空気中	87	100
無鉛ガソリン	87	75
エンジンオイル (10W30)	87	110
AFT	87	110
リン酸エステル	87	110
水/グリコール (50%/50%)	150	75
湿熱、100%RH	50	75

取り扱い上の注意

本製品は純酸素又は高濃度の酸素システム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。

本製品の安全な取り扱いに関する情報は、弊社製品安全性データシート(MSDS)をご参照下さい。

接着の前に表面の洗浄を水溶性洗浄剤で行った場合、洗浄剤と接着剤の適合性を確認して下さい。これらの洗浄剤が接着剤の硬化と性能に影響を及ぼす場合があります。

本製品はプラスチック（特にストレスによってひびが入りやすい熱可塑性プラスチック）への使用には適していません。これらの材質をご使用の際には予め適合性を確認して下さい。

使用法及び注意点

1. 最良の接着性を得るために、接着面の油分、汚れ等を除去し、きれいにして下さい。
2. 素早く、信頼性の高い接着力を得るには、アクチベーター7075™を片側の接着面に、接着剤をもう一面に塗布して下さい。部品は15分以内に組み付けて下さい。
3. 推奨接着隙間は0.1mmです。接着隙間が大きい場合（最大0.5mm）や速乾性が求められる場合は、アクチベーターを両面に塗布してください。部品は即座に組み付けて下さい（1分以内）。
4. はみ出た接着剤は有機溶剤を使って拭き取って下さい。
5. 接着剤が固着するまでクランプで固定して下さい。
6. 接着剤が完全硬化するまで荷重を加えないで下さい。（接着隙間、材質、雰囲気温度によって左右しますが、一般的に組み付け後、24～72時間で硬化します。）

Loctite 製品規格 LMS

本製品のLMSは2004年1月21日に発行されました。バッチの試験報告書は LMS と表示された特性が記載されます。LMS 試験レポートは、実際に製品を使用するお客さまに適切であると考えられた QC テスト項目から選定した項目を記載しています。さらに、製品品質と品質の安定性を保証するために、総合的なコントロールを行っています。特別な顧客仕様要求事項はヘンケル品質保証部にて行っています。

保存期間

未開封のまま、乾燥した場所で保管して下さい。容器のラベルに保管に関する記載がありますので、こちらを参考にして下さい。

最適保管温度：8～21℃。

8℃以下、又は 28℃以上で保管すると製品特性に影響を与える恐れがあります。

容器より出された製品は使用時に既に汚染されている可能性があります。一度使用したものは容器に戻さないで下さい。又、既述の条件に適さないご使用及び保管された製品につきましては責任を負いかねます。本製品に関するお問合せは弊社までお問い合わせ下さい。

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、取り扱い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ってください。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できるとは限りません。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なプロセス又は性質はHenkel Corporation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米国並びに米国以外の国での特許並びに出願特許により保護されています。

商標使用について

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また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。