

エポキシ接着剤 F A 4 8

ジャイログレード

特徴

高耐熱性（178 連続、間歇では205 から235 まで）。

高い強度と低いたわみ係数は高温下での使用に能力を発揮します。

ジャイロ用ポリオイル、ポリジャイロオイルに耐性があります。

主剤 : F A - 4 8 (エポキシ樹脂)

促進剤 : B A - 1 0 9 (アミン樹脂)

(B A - 1 0 9 には、メチレンジアミンやフェニレンジアミンが含まれていません。)

混合比 (主剤 1 0 0 に対する重量比) : 1 3 . 4 2

ポットライフ (1 0 0 2 5 グラム) : 7 分

ワーキングタイム 2 5 (7 7 ° F) 2 5 g : 1 8 0 分

ワーキングタイム 6 2 (1 3 5 ° F) 2 5 g : 4 0 分

硬化後の色 : クリーンアンバー

硬化条件 :

a) 2 時間 / 1 0 0 (2 1 2 ° F) + 2 時間 / 1 9 0 (3 7 5 ° F)

b) 4 時間 / 1 0 0 (2 1 2 ° F)

	硬化条件 (a)	(b)
比重 :	1 . 1 8	1 . 1 8
硬化後の硬度 (Shore D) :	8 9	8 8

耐熱温度 : 連続 1 7 6 . 7 (3 5 0 ° F)

間歇 2 0 4 ~ 2 3 2 (4 0 0 ° F ~ 4 5 0 ° F)

剪断強度 (アルミ) p s i

- 6 5 ° F	2 8 0 0	-----
7 7 ° F	2 1 0 0	1 8 0 0
3 0 0 ° F	1 4 0 0	-----
4 0 0 ° F	2 5 0	-----

曲げ強度 (A S T M D 7 9 0 p s i)

7 7 ° F	1 6 1 0 0	-----
---------	-----------	-------

たわみ係数

7 7 ° F	0 . 4 3	-----
2 0 0 ° F	0 . 3 0	-----
3 0 0 ° F	0 . 2 3	-----

ガラストランスレーション温度 ° F

D S C 3 5 5 2 5 0

線膨張係数 (1 0 ? 6 / 呎) : 硬化条件 (a) (b)

? 6 5 呎 ? + 7 7 呎 2 9 -----

7 7 呎 ? 2 0 0 呎 4 1 -----

7 7 呎 ? 3 0 0 呎 4 3

ここに書かれた数値は出荷規格値ではありませんのでご注意ください。

ご使用前に BACON 社のデータシートでご確認下さい。

ご使用に当たっては十分に貴社によるテストで性能をご確認下さい。

エポキシ接着剤 F A 4 8

ジャイログレード

	硬化条件 (a)	(b)
誘電率 (1 k H z .) :		
77 ° F	3 . 8 6	-----
300 ° F	4 . 2 3	-----
体積抵抗 (- C M) :		
77 ° F	1 X 1 0 ¹⁶	-----
300 ° F	9 X 1 0 ¹⁰	-----
耐溶剤 (24 時間浸けた後、24 時間 130 ° F で乾燥) % :		
アセトン	0 . 0 3	-----
メチレンクロライド	0 . 0 2	-----
dimethylformamide	0 . 0 7	-----

標準荷姿 (キット) 主剤 : 1 クオート缶 + 促進剤 : 2 フルイドオンス

取扱上の注意 :

蒸気を長時間吸わないように、換気の良いところで使用して下さい。

接着面は清浄にして下さい。

促進剤が最小でも 1 グラム以上になるように混合して下さい。

混合後は十分に脱泡をして下さい。。

接着後はカタログデータに添って硬化させて下さい。

使用後はしっかり蓋をして冷暗所に保管して下さい。

Material Safety Data Sheet を用意しております。

アウトガスデータをご希望の際は申し出下さい。

ここに書かれた数値は出荷規格値ではありませんのでご注意下さい。

ご使用前に BACON 社のデータシートでご確認下さい。

ご使用に当たっては十分に貴社によるテストで性能をご確認下さい。