

## アルファ化研株式会社

愛知県日進市浅田町下小深田 6-4

TEL052-804-4878 FAX052-805-3878

<http://alpha-kaken.com/adhesive.html>

# タイル役物流し込み用接着剤 アルファレジン EP について

## 抜群の耐水性、耐酸性！ 他社製品と格段の違いがあります。

タイル役物接着に使用されているエポキシ樹脂は、タイルに対して優れた接着性がありますが、同時に様々な問題があります。特に重大なクレームを引き起こすこととして、乾式工法などで取り付けしたタイルが、経年変化し接着面から剥離する、あるいは現場施工後に白化、黄変などが起きるといったものです。エポキシ樹脂は案外長期の水浸漬に対して弱く、また白化、黄変は紫外線によって引き起こされますが、意外にも施工後の酸洗いによって短期間のうちに起きています。これらは耐水性、耐酸性が充分でないために起きるものです。

弊社アルファレジン EP タイル役物接着剤は、これらのトラブルを軽減する製品を各種取り揃えることができました。従来接着剤に対して耐水性、耐酸性を大幅に向上させています。

緑の線がアルファレジン EP-237 リブタイルに接着剤がテープ裏に回らず、寸止めされています



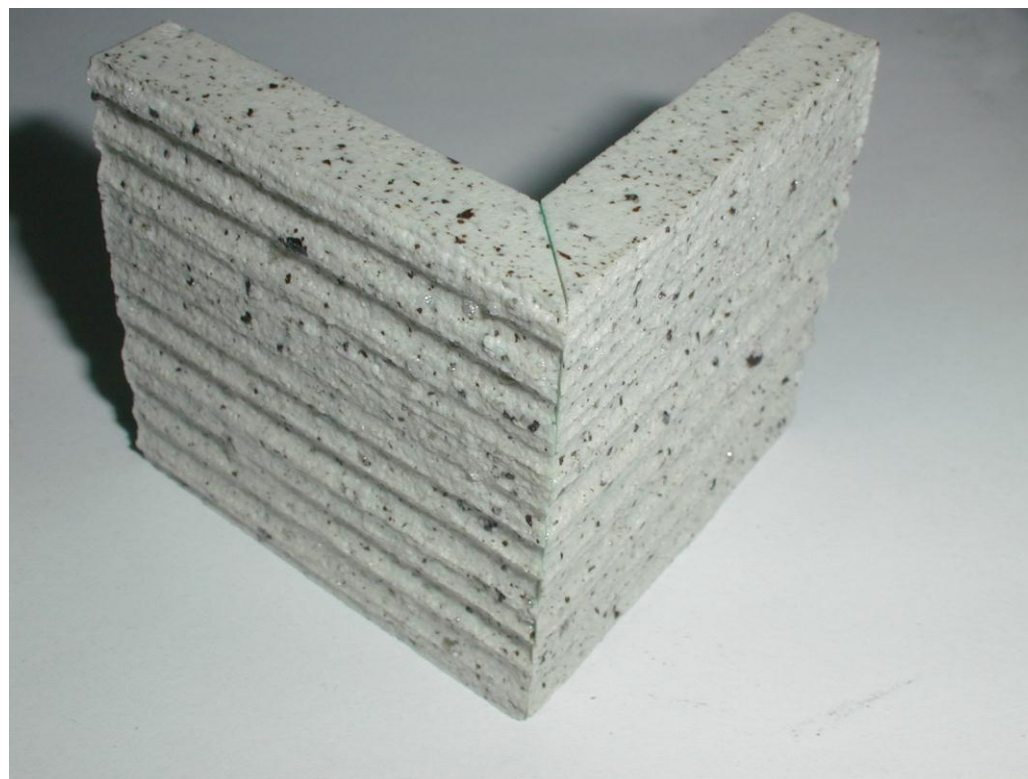
## 作業性が大幅に向上します。

流し込み接着剤は、作業性に優れていますが、一方では表面の平坦なタイルしか接着できない、テープ裏に接着剤樹脂が回りやすく、外観、品質を落とすという欠点がありました。

**弊社アルファレジン接着剤は、接着剤の流動性をコントロールすることにより、凹凸タイルでも、リブタイルでも流し込み方法によって接着できるようになりました。**テープからはみ出しがないため、テープをしごいてタイルに密着させたり、接着後のバリ掃除による手間を大幅に減らせます。

**垂れをコントロールしていますから、接着剤の漏れを防ぐために、テープをしごく必要もなく、作業性が大幅に向上します。**

接着剤を表面に回らせないため、黄変などの変色も完全に防ぐことが出来ます。



EP-237 で流し込み接着したところ

## 低黄変、低臭気、低毒性です。

弊社接着剤の硬化剤はすべて、黄変が少なく皮膚等に対して刺激の少ない、脂環式ポリアミンをベースにしています。

## アルファレジン EP 流し込み用接着剤一覧

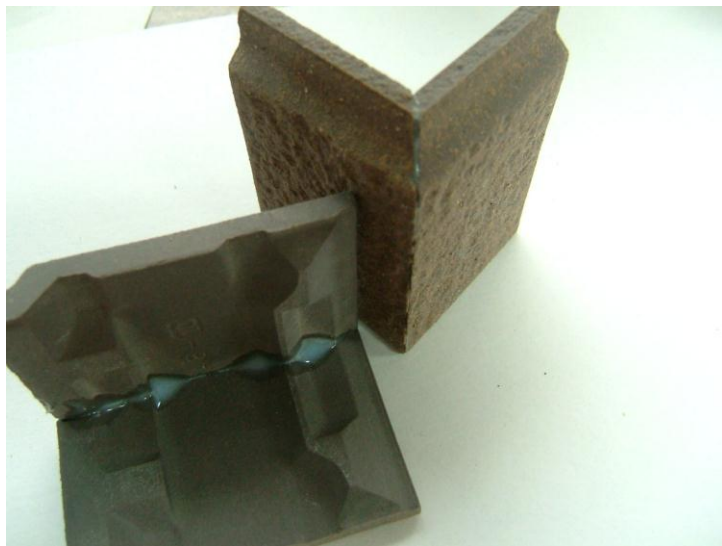
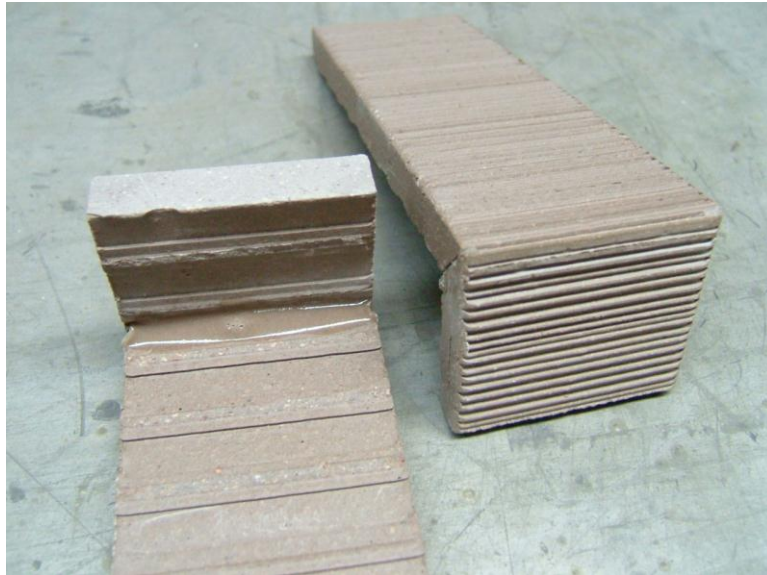
	EP-234	EP-236	EP-237	EP-238	EP-239	EP-280A/287B
<b>外観</b>	白色	白色	白色	白色	白色	白色
<b>用途</b>	練り込み代替流し用 接着剤	流し込み用 やや硬い	流し込み用 標準タイプ	流し込み用 EP-237 よりやや流 れやすい。	流し込み用 EP-237 より流れや すい。	流し込み用 黄変が少ない
<b>適用タイル</b>	ステン線 練り込み接着代替用	リブタイル接着 凹凸タイル 平タイル接着	リブタイル接着 凹凸タイル 平タイル接着	リブタイル接着 凹凸タイル 平タイル接着	リブタイル接着 凹凸タイル 平タイル接着	リブタイル接着 凹凸タイル 平タイル接着
<b>配合比</b>	100 : 100	100 : 100	100 : 100	100 : 100	100 : 100	100 : 100
<b>塗布 4.5×2 丁時</b>	全体に延ばして塗布 する	3 箇所	2 または 3 箇所	2 箇所	2 箇所	2 または 3 箇所
<b>特徴</b>	大判タイルで大幅な 作業性向上。 ステン線接着では平 滑に仕上がる。	テープからのほみ出 しが少ない。 テープをしごいて密 着させなくてよい。 仕上げが簡単にな る。	テープからのほみ出 しが少ない。 テープをしごいて密 着させなくてよい。 仕上げが簡単にな る。	テープからのほみ出 しが少ない。 テープをしごいて密 着させなくてよい。 仕上げが簡単にな る。	テープからのほみ出 しが少ない。 テープをしごいて密 着させなくてよい。 仕上げが簡単にな る。	テープからのほみ出 しが少ない。 テープをしごいて密 着させなくてよい。 仕上げが簡単にな る。
<b>耐酸性</b>	○	○	○	○	○	◎
<b>耐煮沸性</b>	◎	◎	◎	◎	◎	◎
<b>耐黄変性</b>	△	△	△	△	△	◎
<b>備考</b>	夏用、冬用あり	夏用、冬用あり	夏用、冬用あり	夏用、冬用あり	夏用、冬用あり	季節区分なし
<b>指触乾燥時間 ※</b>	夏 22 分 冬 14 分	夏 22 分 冬 14 分	夏 22 分 冬 14 分	夏 22 分 冬 14 分	夏 22 分 冬 14 分	18 分

※指触乾燥時間は、80℃4.5×2丁タイル上での乾燥時間

## 使用方法、使用上の注意

①	<p>EP-236, 237, 238, 239 は、接着剤の流動性をコントロールしています。このためテープをしごいて密着させる必要がありません。</p> <p>どのタイプの接着剤がよいかは、タイルの厚さ、吸水性の有無、カットしたタイルの角度、硬化時の加熱炉の温度等によって微妙に変化します。EP-237 が標準タイプで汎用性が最もあります。初めての場合は、まず EP-237 で試験されることをお勧めします。</p> <p>タイルのカットは流し込みに使用する場合、やや 45 度より鋭角にカットすることをお勧めします。ある程度接合面に隙間があったほうが全体に均一に流れます。</p>
②	<p>アルファレジン流しこみ接着剤は加熱されないと、接着剤がそのままの液滴の形で硬化する性質があります。このため硬化温度は、最低でも 70℃以上の温度が必要です。加熱温度が上がると樹脂は毛細管現象によって隙間に入りやすくなり、より流れる傾向があります。</p> <p>硬化温度は、80℃から 120℃程度の範囲が推奨されます。</p>
③	<p>マグサの場合は接着剤の回りが悪いため、全体に伸ばして塗布したほうがよいと思われます。</p>
④	<p>硬化不良を避けるため、主剤、硬化剤は正確に計量し、均一な色になるまでよく混合してからご使用ください。配合比、混合状態が不十分な場合は、硬化不良、接着不良の原因になります。</p>
⑤	<p>混合後は速やかに使用してください。時間がたち、反応が進んでいきますと流動状態が変化し、目的の接着性が失われます。テープからの漏れや、接着剤が全体に回らなくなったりします。夏場は、接着剤を流した後、台車上に長く放置すると硬化が進み、接着剤が全体に流れない場合があります。硬化炉に出来るだけ早く入れることをお勧めします。</p>
⑥	<p>使用した道具類はシンナー、溶剤類で洗い落としてください。硬化してからの洗浄は出来なくなります。シンナー、溶剤類としては、トルエン、キシレン等の芳香族系、メタノール、IPA 等のアルコール系、アセトン、MEK 等のケトン系、酢酸エチル、酢酸ブチル等のエステル系及びこれら溶剤の混合物が適しています。</p>

EP-237 使用



## 流し込み接着適用例

＊広範囲のタイルを流し込み方法で接着できます。このため、作業性が大幅に向上します。

＊耐水性耐煮沸性、密着性が大幅に向上し、他社接着剤に比べ、際立った接着性能を発揮します。

製品荷姿

主剤 20kg 硬化剤 20kg で 40kg セット



EP-236 使用