

8

接着の被着材別 チェックポイント

ここでは、代表的な被着材の材質それぞれの接着作業における問題点をできるだけ簡単に述べました。実際の接着にあたっては、次のことを必ずチェックしましょう。

1 木材 (図31)

チェック1 含水率

材質を均等に、よく乾燥させます。含水率は8~15%が良く、組み立ての部材間で含水率が異なると、接着後にそりやひずみを生じるおそれがあります。

チェック2 木材の繊維方向

木材の繊維方向によって、材質自体の伸縮、そり、ひずみも異なるので、その組み合わせに注意し、また、木口面は吸い込みがありますので多めに塗布するか、両面塗布します。

チェック3 表面仕上げ度

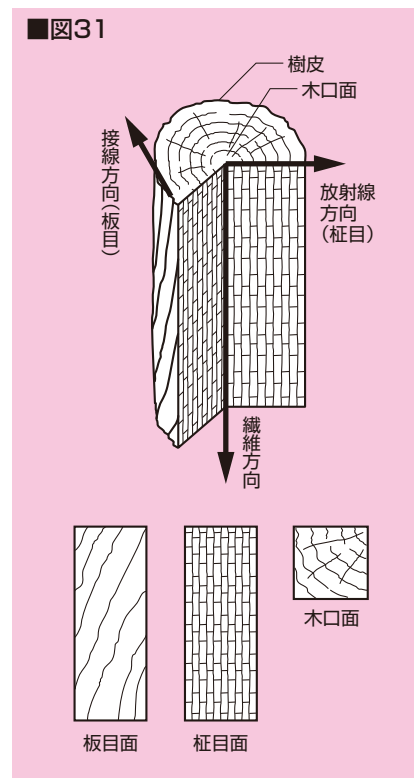
木材の表面は平滑なほど良く、カンナ仕上げ程度の表面が理想的です。

チェック4 作業場の温度

作業場の温度は最低でも2℃以上、できれば10℃以上が理想的です。木材接着に用いられる酢酸ビニル樹脂系エマルジョン形接着剤(ボンド CHシリーズ)は、作業環境に合わせて夏型と冬型を使い分ける場合があります。一般用として、「ボンド CH18」のような夏冬兼用型(2℃以上)が便利です。

チェック5 油脂分の除去

油脂分の多い木材は、表面の油脂分を溶剤で取り除きます。また、竹に含まれる油分は、希釈カセイソーダ液(取扱いに注意)で煮沸するか、高温加熱で除去します。クスノキに含まれる樟脳は加熱して取り除きます。



2 コンクリート

チェック1 表面の浄化

レイトランス(あく)、ハツリくず、浮き泡などは、ワイヤーブラシで取り除き、粉粒はコンプレッサーエアーで吹き飛ばすか、掃除機で吸い取ります。

チェック2 水分の除去

良く乾燥させます。含水率は5~6%が良く、新しいコンクリートは打設後、4週間以上養生したものが理想的です。

チェック3 湿潤面の作業

新旧コンクリートの打ち継ぎや濡れた面での施工には、特別に湿潤面硬化型エポキシ樹脂系(「ボンド E200」、「ボンド E1200」など)を使用します。

チェック4 耐アルカリ性

一般にコンクリートは、材齢が若い時(打設後4週間以内)や水に濡れた時はアルカリ性が強く、エポキシ樹脂系(「ボンド E200」、「ボンド E250」など)の耐アルカリ性を持つ接着剤が必要です。

3 金属

チェック1 脱脂

表面保護や防サビのための保護油は、必ず有機溶剤(「ボンド Gうすめ液Z」やラッカーうすめ液など)かアルカリ洗剤で除去します。

チェック2 サビ落とし

サンドペーパー、サンドブラストなどで落とし、粉は布でよく拭き取ります。

チェック3 接着作業は素早く

一般に金属の表面は非常に早く酸化するので、前処理後はすぐに接着作業を行います。

チェック4 熱膨張係数(異種材の組み合わせ時)

金属：接着剤：非金属間の熱膨張係数の違いにより、接着後にはく離したりひび割れや反りができます。このような場合は弾力性接着剤を選択します。