

8

接着の被着材別チェックポイント

4 ガラス

チェック1 表面処理

「ボンド Gうすめ液Z」や、ラッカーうすめ液で脱脂します。

チェック2 透明性

ガラスの接着剤に透明性を要求される場合は、透明な接着剤（「ボンド E70」、「ボンド エポクリヤー」、「ボンド ウルトラ多用途S・Uシリーズ クリヤー」など）を選びます。

チェック3 熱膨張係数によるたわみ性

ガラス板と他の被着材の膨張、収縮率が著しく違うと、ガラスが割れることがあるので、弾力性接着剤（「ボンド MOS8」など）が要求されます。

ガラスと金属：木材など異種材料の組み合わせで、100mm×100mm以上の接着面をエポキシ樹脂系接着剤で接合すると、ガラスが割れることがあります。照明器具、車のフロントガラスなどではごく小さい面積でも破損することがあるのでご注意ください。

チェック4 接着強さの低下

長期にわたり、アルカリ性の物質がにじみ出すガラスがあり、日がたつと接着強さが低下する場合がありますのでご注意ください。
「ボンド アロンアルファ」はガラスに接着しません。

5 ゴム

チェック1 表面処理

ゴム表面に残った離型剤、老化防止剤、タルクなどは、サンドペーパー、サンドブラストで落とし、「ボンド Gうすめ液Z」で拭き取ります。

チェック2 接着しにくいゴム

シリコンゴム、フッ素ゴム、ウレタンゴム、ブチルゴム、天然ゴム、EPTゴムなどは接着できません。

「ボンド MOS8」は、フッ素ゴムを除く難接着ゴムに対し、他の接着剤と比較して、ある程度の接着性を持っています。

6 皮

チェック1 表面処理

特に表皮の油脂分、染料などは溶剤脱脂を行い、サンドペーパーがけをします。

チェック2 風合い

皮革の接着は、用途により接着層に柔軟さを要求される場合が多いので、「ボンド G17Z」(170mlは「G17」)や「ボンド Gクリヤー」のような合成ゴム系接着剤を使います。

チェック3 裏皮

裏皮は接着剤を吸い込みますので、二度塗りをするか、やや多めに塗布してください。

7 プラスチック**チェック1** プラスチックの種類の判別

プラスチックの種類は非常に多く、種類によって接着剤や接合法も異なり、接着できないものや接着してもはがれやすいものがあるのでご注意ください。

チェック2 プラスチックの接合方法**(a) 溶剤法(ソルベント法)**

熱可塑性樹脂のうち、溶剤に溶ける物に適用しますが、接着のタイミングと変形、クラックにご注意ください。

(b) 接着剤法**① ドープセメント法**

プラスチックの原料を種々の溶剤に溶かした接着剤で、溶剤法ではクラック、白化、ひずみを生じやすく、スキ間がある場合は接着が困難ですが、ドープセメント法により解消します。熱硬化性樹脂には不適です。

② 通常の接着剤法(極性接着剤法)

溶剤法やドープセメント法、加熱融着法では接着できない熱硬化性樹脂に適用できます。主としてエポキシ樹脂系接着剤が利用されます。

(C) 加熱融着法(ヒートシール法)

加熱すると軟化する熱可塑性樹脂の性質を利用した接着法です。通常では接着しにくいポリエチレン、ポリプロピレンにも適用できます。電熱法、インパルスシール法、高周波法、超音波法、電磁誘導加熱法、赤外線シール法などがあります。ただし、硝酸セルロース(セルロイド類)は火災の危険があるため不適です。