



電気・電子部品用接着剤

シリコン変性
ポリマー系
接着剤

熱伝導タイプ

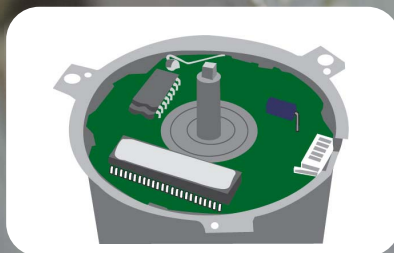
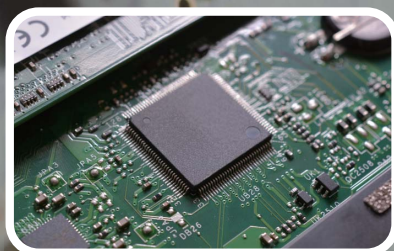
速硬化

弾性タイプ

耐衝撃

放熱接着

ジブチルスズ化合物を
使用していない



ボンド **ホワイト**
TR315 W

ボンド **ホワイト**
TR315 HW

ボンド **ホワイト**
TR332 W 【開発品】

業務用

ボンド **ホワイト** ボンド **ホワイト** ボンド **ホワイト**
TR315 W TR315 HW TR332 W (開発品)

※TR332 Wは開発品のため、性状が今後変更となる可能性がございます。ご了承ください。

熱伝導タイプ

ジブチルスズ化合物
を使用していない

弾性タイプ

速硬化

放熱接着

用途

- 放熱性が必要とされる用途 ●各種金属材料や硬質プラスチック材料接着 ●熱膨張係数の異なる硬質材の接着
- 衝撃や振動を受けやすい部分の接着

特長

- 1液常温硬化弾性接着剤。
- RoHS指令10物質(カドミウム・鉛・水銀・六価クロムおよびその化合物・PBB類・PBDE類・フタル酸エステル類)を使用していない。
- 接点障害を発生させる低分子環状シロキサンを含んでいない。
- 速硬化。

使用方法

- ※カートリッジは、口元のアルミ防湿膜をドライバーなどの先で大きく破り、再びノズルを取り付け、先端をカットしてからカートリッジガンに装着してください。
- ※接着面のゴミ・サビ・油などの汚れ、および塗料を取り除き、溶剤清掃後、よく乾燥させてください。
- 接着する片面に均一に塗布し、ただちにはり合わせてください。

注意事項

使用上の注意

- ①本来の用途以外には使用しない。
- ②作業場所は十分に換気する。
- ③皮フにふれないように注意し、必要に応じて保護具を着用する。
- ④取り扱い後は、手洗いおよびうがいを充分に行う。

応急処置

- ①皮フについた時は、すぐにふき取り、石ケンと水でよく洗い落とす。
- ②目に入ったときは、すぐに洗眼し、医師の診察を受ける。
- ③誤って飲み込んだ時は、早急に医師の診察を受ける。

保管上の注意

- ①子供の手の届かない所に保管する。
- ②直射日光を避け、温度が5~35℃の場所で保管する。
- ③開封後はすみやかに使いきる。
- ④残ったときは完全密封して、涼しい場所に保管する。

廃棄上の注意

- ①廃棄は法令に従うこと。

梱包容量

■333mlカートリッジ 入数:20本(10本×2)

1 性状					
項目	試験方法・条件	単位	TR315 W	TR315 HW	TR332 W(開発品)
外 観	目視	-	白色	白色	白色
比 重	JIS K 6833-1 23℃	-	1.78±0.05	1.78±0.05	2.82±0.05
粘 度	JIS K 6833-1 23℃ [10rpm]	Pa·s	90~180	700~1200	220
皮張り時間	23℃(50%)	分	5~15	4~10	2
デュロメータ硬さ	23℃(50)%	-	A81	A83	D43
熱伝導率	非定常法 ホットディスク法	W/m·K	1.5	1.5	3.2
ダンベル物性* 3号ダンベル 引張速度:200mm/min JIS K 6251準拠	最大引張応力	N/㎡	3.08	2.69	2.07
	破断時伸び	%	38	32	8

*養生:23℃(50)%×14日

2 接着性					
引張せん断 接着強さ* 引張速度:5mm/min JIS K 6850準拠	被着体	単位	TR315 W	TR315 HW	TR332 W(開発品)
	アルミニウム (A1050P)同士	N/㎡	1.41	1.45	1.91
	ポリカーボネート 同士	N/㎡	1.16	1.19	1.07
	ガラスエポキシ 同士	N/㎡	1.53	1.35	1.33

*養生:23℃(50)%×7日(ポリカーボネート、ガラスエポキシ)、23℃(50)%×14日(アルミ)
処理:メタノール脱脂

3 電気特性					
項目	試験方法	単位	TR315 W	TR315 HW	TR332 W(開発品)
体積抵抗率	JIS K 6911準拠	Ω·cm	2.1×10 ¹²	2.9×10 ¹¹	3.5×10 ¹¹
比誘電率	JIS K 6911準拠	1MHz	5.78	5.69	8.05
誘電正接	JIS K 6911準拠	1MHz	0.025	0.020	0.016
絶縁破壊強さ	JIS K 6911準拠	kV/mm	17.7	19.2	17.8
耐トラッキング性	ASTM D3638準拠	V	600<	600<	600<

4 耐熱性						
	試験方法	暴露条件	単位	initial	500時間	1000時間
				TR315 W	引張せん断 接着強さ* 引張速度:5mm/min JIS K 6850準拠	150℃
		85℃(85)%	N/㎡	1.41	2.32	2.03
TR315 HW		150℃	N/㎡	1.45	2.78	2.62
		85℃(85)%	N/㎡	1.45	1.66	1.60
TR332 W (開発品)		150℃	N/㎡	1.91	2.46	2.12
		85℃(85)%	N/㎡	1.91	1.92	1.84

*養生:23℃(50)%×14日(アルミニウム(A1050P)同士)

コニシ株式会社 ●ホームページアドレス●<https://www.bond.co.jp/>

本 社 / 大阪府大阪市中央区道修町1-7-1	〒541-0045 06(6228)2951	関 東 支 社 / 埼玉県さいたま市桜区西堀5-3-35	〒338-0832 048(637)9947
名古屋支店 / 愛知県名古屋市中区新栄町2-4	〒460-0004 052(217)8623	福 岡 支 店 / 福岡県福岡市南区清水3-24-24	〒815-0031 092(551)1763
横浜支店 / 神奈川県横浜市港北区新横浜3-20-12	〒222-0033 045(514)2450	札 幌 支 店 / 北海道札幌市東区北八条東3-1-1	〒060-0908 011(731)0351
仙台営業所 / 宮城県仙台市泉区泉中央3-34-17	〒981-3133 022(342)1393	新潟営業所 / 新潟県新潟市中央区上大川前通一番町154	〒951-8068 025(367)5050
前橋営業所 / 群馬県前橋市大友町1-11-10	〒371-0847 027(289)8313	栃木営業所 / 栃木県下野市柴262-9	〒329-0412 0285(43)1511
千葉営業所 / 千葉県千葉市中央区松波2-13-20	〒260-0044 043(305)5970	静岡営業所 / 静岡県静岡市駿河区曲金6-6-41	〒422-8006 054(654)2552
金沢営業所 / 石川県金沢市駅西本町3-16-11	〒920-0025 076(223)1565	滋賀営業所 / 滋賀県甲賀市水口町笹が丘1-12	〒528-0061 0748(70)5577
姫路営業所 / 兵庫県姫路市飾磨区下野田2-267-7	〒672-8044 079(235)1021	高松営業所 / 香川県高松市天神前10-1	〒760-0018 087(835)2020
広島営業所 / 広島県広島市佐伯区五日市中央2-10-5	〒731-5128 082(208)1201	沖縄営業所 / 沖縄県那覇市真嘉比3-19-35	〒902-0068 098(884)7521