

1液常温硬化型・変成シリコーンエポキシ樹脂系接着剤(カートリッジ入り)

## ボンド エフレックス®



「ボンド エフレックス」は、常温で硬化する1液型の変成シリコーンエポキシ樹脂系接着剤です。

各種被着材に卓越した接着強さを示し、-30℃でも優れたゴム弾性を示す低温特性を有しています。

また、計量、混合などの手間がなく、可使用時間の制約がないため、使いやすさも抜群。

エポキシ樹脂のもつ優れた性能を活かしつつ、柔軟性を持たせた画期的な製品です。

JAIA-001454 F☆☆☆☆  
JAIA-501338 4VOC基準適合

### ■用途

- TMI法の二次接着
- 内装石材の接着(天然、人造石材)
- 内装タイルの接着
- 異種材料の接着
- 表面強度の弱い材料との接着
- 凹凸のある被着材への充てん接着
- コンクリートのひび割れUカット補修
- 目地のシーリング

### ■特長

- 1液常温硬化性：混合不要の、1液で常温硬化する変成シリコーンエポキシ樹脂系接着剤、充てん材です。
- 優れた弾力性：常温で200%以上の伸びを示し、外部からの応力(振動や膨張・収縮の動き)を吸収します。
- 耐熱・耐寒性：-30℃~80℃の広範囲でゴム弾性を示します。
- 広範囲な接着性：各種被着材(石材、タイル、プラスチック、金属、コンクリートなど)によく接着します。  
※プラスチックは事前に確認が必要です
- 非汚染性：石材への汚染がほとんどありません。

### ■性状

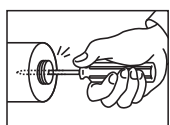
	性状	備考
主成分	変成シリコーンエポキシ樹脂	—
外観	ペースト状	—
比重	1.40±0.10	JIS K 6833-1
表面タックフリー時間	約3.5時間	23℃ 50%

※数値は規格値ではありません。

# PRODUCT GUIDE & TECHNICAL DATA

## ■使用方法

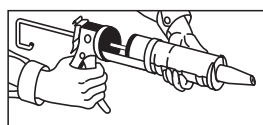
- ① 下地の油やほこり、サビなどの汚れを取り除き、よく乾燥させます。
- ② 目地充てんの場合は、必要に応じてマスキングテープ(養生テープ)を目地際に沿うようにはります。
- ③ 表面強度の弱い材料や、特に耐水接着性を必要とする場合は、下地処理を施します。プライマーを、ハケでむらのないように均一に塗布してください。
- ④ ノズルを外し、口元のアルミ防湿膜をドライバーなどの先で大きく破り、再びノズルを取り付け、先端をカットしてからカートリッジガンに装着してください。
- ⑤ 塗布または充てんします。用途に応じて、線状、点(ダンゴ)状、クシ目状塗布を使い分けます。  
プライマーを塗布した場合は、プライマー乾燥後8時間以内に塗布または充てんします。
- ⑥ 接着の場合は、塗布後すみやかにはり付けます。  
充てんの場合は、必要に応じてすみやかにヘラで表面を平滑に仕上げます。



●アルミ防湿膜を破る



●ノズルカット



●カートリッジガンにセット

※本品は湿気硬化型のため、非多孔質面同士では内部が硬化しなかったり、大幅に硬化が遅れることがあります。必ず片面は多孔質面にするか、全面塗布を避けて線状又は点状塗布をしてください。

※弾性接着剤としての性能を十分に発揮させるためには、接着剤層の厚みが1mmとなるように設計してください。

※器具類に付着した樹脂は、硬化する前に有機溶剤でふき取ってください。

※必ず5~35℃の温度内で作業し、降雨・降雪時の使用は避けてください。

## ■技術データ

### 1. 硬化物の物性 (測定値例)

試験方法：JIS K 6251 (ダンベル引張)

試験項目	温度	-30℃	0℃	23℃	80℃
引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )		5.3	3.3	2.5	1.6
伸び率 (%)		350	290	215	145

※養生 23℃ 50%・7日間

### 2. 接着性能

#### ◆各種被着材への接着性

被着材		
無機質材	ガラス	○
	タイル	○
	大理石	○
	御影石	○
	けい酸カルシウム板	○*1
	窯業系サイディング	○*1
	せっこうボード	○*1
	スレート	○
	コンクリート	○
	ALC	○*1

被着材		
プラスチック	人造大理石	○
	アクリル	○*2
	硬質塩ビ	○
	F R P	○
	A B S	○*2
	メラミン	○
	ポリエチレン	×
	ポリプロピレン	×

被着材		
金属	アルミ	○
	鉄	○
	ステンレス	○
	ボンデ鋼板	○
その他	塩ビ鋼板	○
	テフロン	×
	フッ素ゴム	×
	木材	○

○：適する ×：不適

\*1：「ボンドシールプライマー #7」併用の場合

\*2：「ボンドプライマー 80」併用の場合

※「ボンドエフレックス」は種々の材料に良好な接着性を持っていますが、被着材との接着性をさらに向上させる必要のある場合や、表面強度の非常に弱い材料には、プライマーを併用してください。

※プラスチック類は材質や状況に応じて、接着性が変わります。事前に接着性を確認の上、使用してください。

◆大理石と各種下地材の引張接着強さ（測定値例）

試験条件		下地材	モルタル		ケイ酸カルシウム板	
			接着強さ N/mm <sup>2</sup>	破壊状態	接着強さ N/mm <sup>2</sup>	破壊状態
常 態		プライマーなし	1.5	Cs	0.4	B
		ボンド シールプライマー#7	1.5	Cs	0.6	B
耐 水		プライマーなし	1.0	Cs/A	0.3	B
		ボンド シールプライマー#7	1.2	Cs	0.4	B
冷熱繰り返し		プライマーなし	2.7	Cs	0.6	B
		ボンド シールプライマー#7	2.7	Cs	0.6	B

試験方法

常 態：23℃ 50%で14日間養生後測定

耐 水：常態で養生後20℃水中で7日間浸せき後測定

冷熱繰り返し：常態で養生後、冷熱（-20℃で16時間→80℃で8時間）を10回繰り返し測定

破壊状態

C：接着剤の凝集破壊

Cs：接着剤の表層凝集破壊

B：下地材の材料破壊

A：下地材からの界面破壊

◆タイルとモルタル下地の引張接着強さ（測定値例）

試験条件		下地材	モルタル	
			接着強さ N/mm <sup>2</sup>	破壊状態
常 態		プライマーなし	1.7	C
		ボンド シールプライマー#7	1.7	C
耐 水		プライマーなし	1.3	Cs
		ボンド シールプライマー#7	1.4	C
冷熱繰り返し		プライマーなし	2.2	C
		ボンド シールプライマー#7	2.1	C

試験方法

常 態：23℃ 50%で14日間養生後測定

耐 水：常態で養生後23℃水中で7日間浸せき後測定

冷熱繰り返し：常態で養生後、冷熱（-20℃で16時間→80℃で8時間）を10回繰り返し測定

破壊状態

C：接着剤の凝集破壊

Cs：接着剤の表層凝集破壊

◆各種被着材同士の引張せん断接着強さ（測定値例）

試験方法：JIS K 6850参照

被着材	項 目	引張せん断接着強さ(N/mm <sup>2</sup> )	破 壊 状 態
鉄 板 (SPCC-SB)		2.9	C
アルミ板 (A-1050P)		2.6	C
A B S 板 *		2.4	C
ア ク リ ル 板 *		2.4	C
硬 質 塩 ビ		2.4	C
カ バ 桜 材		2.6	C

養生条件：23℃ 50%・14日間

破壊状態

C：接着剤の凝集破壊

\*：「ボンド プライマー 80」併用の場合

# PRODUCT GUIDE & TECHNICAL DATA

## ◆H型引張接着強さ(測定値例)

試験方法：JIS A 1439参照

被着材		項目	引張接着強さ(N/mm <sup>2</sup> )	伸び率(%)	破壊状態
モルタル同士	プライマーなし		1.9	85	C/Cs
黒御影石同士	プライマーなし		1.6	95	C
アルミ同士	プライマーなし		1.9	85	C

養生条件：23℃ 50%・14日間

破壊状態

C：接着剤の凝集破壊

Cs：接着剤の表層凝集破壊

## ■色調

ホワイト、グレー

## ■梱包容量

●ボンド エフレックス : 333mlカートリッジ…20本 (10本×2) 入り/1ケース

〈適用プライマー〉

●ボンド シールプライマー#7 : 500g缶…12缶入り/1ケース

●ボンド シールプライマー#7N : 100g缶…50缶入り/1ケース

●ボンド プライマー80 : 1kg缶…12缶入り/1ケース

## ■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火気に注意する。
- ③作業場所は十分に換気する。
- ④かぶれやすい物質を含有しているので、眼に入ったり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。
- ⑤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異常を感じた時は、必要に応じて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2～40℃の場所で保管する。
- ③残った時は完全密封して、涼しい場所に保管する。
- ④開封後はすみやかに使いきる。

### ■廃棄上の注意

- ①廃棄は法令に従うこと。

※より詳細な情報はSDSをお読みください。

※本品は使用方法・使用条件によって本来の性能を発揮できない場合があります。事前に目的の用途に適合するか必ず確認の上、ご使用ください。

※本品は改良のため性状、性能を変更する場合があります。予めご了承くださいませよう願いたします。  
(記載の性状などは2021年2月現在のものです。不明の点はお問い合わせ願いたします。)

国際単位系(SI)による数値の換算は、1kgf=9.8N、1cP=1mPa・s、1kgf・cm=9.8×10<sup>-2</sup>J、1MPa=1N/mm<sup>2</sup>です。  
1N/mm<sup>2</sup>は約10.2kgf/cm<sup>2</sup>に相当します。

本資料の技術情報、標準処方例は当社の試験、研究に基づいたもので、信頼しうるものと考えますが、記載の諸性能および諸特性などは、材料や使用条件などにより本資料と異なる結果を生ずることがあります。実際の諸性能、諸特性などについては、ご需要家各位で試験、研究ならびに検討の上、ご使用いただきますようお願いいたします。

**コニシ株式会社** <http://www.bond.co.jp/>

大阪本社 / 〒541-0045 大阪市中央区道修町1-7-1 TEL06(6228)2961  
関東支社 / 〒338-0832 埼玉県さいたま市桜区西堀5-3-35 TEL048(637)9950

名古屋支店 TEL052(217)8624	仙台営業所 TEL022(342)1393	千葉営業所 TEL043(305)5970	姫路営業所 TEL079(235)1021
福岡支店 TEL092(551)1764	新潟営業所 TEL025(367)5050	静岡営業所 TEL054(654)2552	高松営業所 TEL087(835)2020
横浜支店 TEL045(514)2450	前橋営業所 TEL027(289)8313	金沢営業所 TEL076(223)1565	広島営業所 TEL082(208)1201
札幌支店 TEL011(731)0351	栃木営業所 TEL0285(43)1511	滋賀営業所 TEL0748(70)5577	沖縄営業所 TEL098(884)7521

EテA07-17

**ボンド エフレックス** 1997.10. 5000 112-FD  
2017. 7. -SK  
2021. 3. 2000 63-SK