

スコッチウェルド™ ねじゆるみ止め用嫌気性接着剤

TL22J, TL42J, TL43J, TL62J, TL71J, TL72J, TL77J, TL90J

1. 概 要: スコッチウェルド™ ねじゆるみ止め用嫌気性接着剤 TL シリーズは、金属製のねじ、ボルト／ナットのゆるみ止めとして開発された製品です。
TL シリーズは一液のアクリル系嫌気性接着剤で、ねじの隙間のような金属で囲まれた部分で空気が遮断されることにより硬化し、振動や衝撃でのゆるみを防止します。
豊富な製品バリエーションで、様々な接着強度や粘度、ご使用環境に最適の製品をお選びいただけます。

2. 製品の選定表:

	低強度	中強度	高強度	
超低粘度		TL90J (後浸透)	—	—
低粘度	—	—	TL71J	—
中粘度	TL22J	TL42J	TL62J	—
高粘度	—	TL43J	TL77J	TL72J (高耐熱)

3. 仕 様(各製品共通):

分類	アクリル系
主成分	変成メタクリレート
性状	液体
硬化システム	嫌気性硬化
製品構成	一液型: 混合不要
用途	ねじの緩み止め

4. 未使用時(液状)の特性(代表値):

製品番号 項目	スコッチウェルド™ ねじゆるみ止め用嫌気性接着剤							
	TL22J	TL42J	TL43J	TL62J	TL71J	TL72J	TL77J	TL90J
強度分類	低強度	中強度	中強度	高強度	高強度	高強度 高耐熱	高強度	中強度
粘度分類	中粘度	中粘度	高粘度	中粘度	低粘度	高粘度	高粘度	超低粘度 (後浸透)
粘度*1 [mPa・s]	900-1500	900-1400	1300-3000	1200-2400	400-600	4000-15000	6000-8000	20-55
色	紫	青	青	赤	赤	赤	赤	緑
比重	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1
固着時間*2 [分]	30	15 以下	15 以下	15	15	30 以下	40	30

*1: 粘度測定: ブルックフィールド® RVT、25℃、20rpm、スピンドル#(TL71J, TL90J: #2, TL22J, TL42J, TL43J, TL62J: #3, TL72J, TL77J: #4)

*2: 固着時間: 接着強度が発現し始め、次の工程に進めることができるまでの時間。ただし、ボルト・ナットの材質によって異なります。

5. 硬化特性(代表値):

製品番号 項目	スコッチウェルド™ ねじゆるみ止め用嫌気性接着剤							
	TL22J	TL42J	TL43J	TL62J	TL71J	TL72J	TL77J	TL90J
強度分類	低強度	中強度	中強度	高強度	高強度	高強度 高耐熱	高強度	中強度
色	紫	青	青	赤	赤	赤	赤	緑
推奨ネジ径	M20 以下	M20 以下	M20 以下	M20 以下	M25 以下	M36 以下	M36 以下	M2 以上 M12 以下
破壊トルク*3 [N・m]	8	17	16	22	33	27	32	15
脱出トルク*3 [N・m]	4	5	7	12	27	16	16	30
使用可能温度 [℃]	-54~150	-54~150	-54~150	-54~150	-54~150	-54~230	-54~150	-54~200

*3: 破壊トルク、脱出トルク測定: ISO10964 準拠、M10 スチールボルト・ナット使用。

6. 取扱注意事項:

- 1) 本製品は、純酸素／高濃度の酸素雰囲気下での使用や、塩素や強酸化物質との使用は避けてください。
- 2) その他、安全性の情報は MSDS をご参照下さい。
- 3) ボルト・ナットを事前に洗浄する場合は、洗浄剤が本製品の硬化特性、接着性に影響しないかご確認の上ご使用ください。
- 4) 本製品はプラスチックには適していません。
また、本製品が耐溶剤性に劣る材料に付着すると、材料を溶解したりクラックなどを生じさせたりすることがありますので注意してください。本製品を使用する部位の近くに熱可塑性樹脂やゴム、塗装面などがある場合は、その材料に影響を与えないことを事前に確認してください。本製品により溶解する樹脂の例を以下に示します。
※ABS、ポリスチレン、ポリカーボネート、アクリル樹脂、ポリ塩化ビニル(PVC)

7. 使用方法:

組み付け

- 1) ボルト・ナットは事前に洗浄し、油分を取り除いて乾燥させてください。
- 2) 本製品を、キャップを閉めたままよく振って攪拌します。
- 3) 本製品をボルト及びナットに数滴塗布します。
- 4) ボルトとナットを締めつけます。
- 5) ノズルの詰まりを避けるためには、ノズルの先端を金属に接触させないようにしてください。

ボルト・ナットを取り外す場合は、工具をご使用ください。

もしも、うまく取り外しができない場合は、ヒーター等を使用して接着部分を加熱し(最高 250℃程度まで)、熱いうちに取り外してください。火傷等に注意して作業してください。

取り外した後、硬化した接着剤を除去する場合は、溶剤とワイヤーブラシなどを併用してください。

8. 保存方法:

- 1) 製品のラベルに特に記載のない限り、最適な保管温度は 8℃～21℃です。
- 2) 金属類や異物の混入を防ぐために、一度容器から出した製品は元の容器に戻さないでください。

※各種数値は参考値であり、保証値ではありません。

仕様及び外観は、予告なく変更される事がありますので、ご了承ください。本書に記載してある事項、技術上の資料並びに勧告はすべて、当社の信頼している実験に基づいていますが、その正確性若しくは完全性について絶対的な保証はしません。使用者は使用に先立って製品が自己の用途に適合するか否かを判断し、それに伴う危険と責任もすべて負うものとします。売主及び製造者の義務は不良であることが証明された製品を取り替えることだけであり、それ以外の責任は、ご容赦ください。本書に記載されていない事項若しくは勧告は、売主及び製造者の役員が署名した契約書によらない限り当社は責任を負いません。

3Mは、3M社の商標です。

スリーエム ジャパン株式会社

テープ・接着剤製品事業部

〒141-8684

東京都品川区北品川6-7-29

<http://www.mmm.co.jp/tape-adh/>

Please Recycle. Printed in Japan

© 3M 2012. All rights reserved

IND-DS-

