

弾力性エポキシ樹脂系接着剤

ボンド MOS8

ボンド MOS8 は、変成シリコーン樹脂／エポキシ樹脂をベースとした「無溶剤」「弾力性」の2液常温湿気硬化型接着剤です。

■ 用 途

- 各種プラスチック材料の接着
- ステンレス同士、またはステンレスと各種金属、硬質プラスチック類の接着
- 熱膨張係数の異なる異種材料同士の接着
- 衝撃や振動を受けやすい部分への接着
- サーマルショックなどの耐久性を必要とする接着
- ケーブル・ボックス類のシール兼接着

■ 特 長

- 常温で短時間に硬化する。初期接着強さが極めて高い。
- 金属、プラスチック、木材、石材、ゴム等、広範な被着体に良好な接着性を有する。
(但し、ポリエチレン、ポリプロピレンなどのポリオレフィン類、フッ素樹脂には接着しない)
- 硬化皮膜はゴム弾性体であり、冷熱繰り返し等環境変化による歪みの大きい箇所の接着に適し、耐衝撃性、耐振動性に優れる。
- はく離接着強さとせん断接着強さが高く、バランスがとれている。
- 接着剤硬化後は耐熱、耐寒性に優れ、広い温度範囲下で高い接着強さを示す。
- RoHS 指定 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。
- ポリシロキサンフリー：接点障害を発生させる低分子の環状ポリシロキサンを使用していない。

■ 使用方法

①前処理

- 被着材表面のサビ、油分、汚れ、離型剤等は必要に応じてサンドペーパー等で除去した後、溶剤で脱脂してください。なお、プラスチックや塗装面については表面を侵さない溶剤（n-ヘキサン、アルコール等）を選択してください。

②混合攪拌

- A剤（または主剤）とB剤（または硬化剤）を、1：1（容量比）または95：105（質量比）の混合比で計量し、均一になるまで充分に混合攪拌してください。混合が不十分な場合は硬化不良を起こすことがありますので充分にご注意ください。一度に混合する量は可使時間以内（23℃（50）%で10分以内）に使い切れる量にしてください。

※可使時間は周囲の温度、湿度、混合量、混合容器の形状などによって左右されます。湿度の高い梅雨時や口の広い容器で混合すると、可使時間は短縮されますので注意してください。開封後は原則として使いきるようにし、残ったときは完全密封して、湿気の少ない涼しい場所に保管してください。

※塗布量について：弾性接着としての機能を期待する為には接着剤の塗布厚が0.2mm以上となるように設計してください。

③塗布・ はり合わせ

- 充分に混合した接着剤を、あらかじめ処理した被着面に塗布し、直ちにはり合わせます。はり合わせ後必要に応じてテープ・治具等の留め具で固定してください。はり合わせ後にはみ出し部分がある場合はすみやかにウエスなどで拭き取り、汚れた箇所は部材を侵さない溶剤を使用して仕上げ拭きをしてください。

④養生

- 被着材の大きさ、形状、種類で変わってきますが、室温で1～2時間程度で初期接着強さが発現します。加温すれば、より短時間で高強度が得られます。

	冬(5℃)	春秋(20℃)	夏(30℃)
混合後、はり合わせ可能時間※	50分以内	10分以内	10分以内
固着時間※	12時間以上	4時間以上	3時間以上
実用強度に達する時間※	約16時間後	約8時間後	約5時間後

※2液混合タイプですが湿気硬化型のため、非多孔質材料同士を貼り合わせた場合は、内部まで硬化するのに時間がかかります。はり合わせる材料の種類や大きさ、接着剤の塗布厚・塗布面積等により表記の時間通りにならない場合があるのでご注意ください。

■ 注 意

◎かぶれやすい物質です（A剤、または主剤）。

◎健康に有害な物質を含有しています（B剤、または硬化剤）。

本品は皮フに付着したり、蒸気を吸入すると、かぶれ・中毒やその他の健康障害を起こす恐れがあります。

下記の注意事項を守って取り扱ってください。

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. 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。
4. 取り扱い後は、手洗いおよびうがいを充分に行う。
5. 異常を感じた時は、必要に応じて医師の診察を受ける。
6. 廃液は法令に従って処理すること。

○湿気厳禁 2～40℃、直射日光を避けて保管。

○火気厳禁。

○使用後密栓。

○開封後はすみやかに使いきる。

※ 使用にあたっては、安全データシート（SDS）をお読みください。

本品の使用法・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。

■ 技術データ

以下のデータは断りのない限りすべて 23±1℃、(50±5)%の標準条件下で測定したものです。

また、データは測定値例であり、スペックを保証するものではありません。

1. 一般性状

項目	試験法	性 状	
		A剤、または主剤	B剤、または硬化剤
外 観	目視	淡黄色透明液体	透明液体
粘度 [Pa・s]	JIS K 6833-1	15～30	8～25
不揮発分[%]	JIS K 6833-1 105℃×3時間	97	99
比 重	JIS K 6833-1	1.01	1.14
混合比	質量比	95	105
皮張り時間 [分]	指触にて判定	20	

2. 硬化物物性

項 目		物 性 値
ダンベル物性※ 1	50%伸び引張応力 [MPa]	0.75
	100%伸び引張応力 [MPa]	1.67
	引張強さ [MPa]	3.89
	切断時伸び [%]	247
デュロメータ硬さ	タイプ A	49

※ 1 : JIS K 6251 ; ダンベル 3 号形(厚さ 2mm) ; 引張速度 200mm/min

3. 各種被着材への接着強さ

<工業用ゴム>

●試験方法 : T 形はく離接着強さ (JIS K 6854-3)

被着材 : 各種ゴム (200×25×t2~4mm)

前処理 : エタノールを含ませた紙製ウエスで被着材表面を脱脂

塗布厚 : 0.2mm (ガラスビーズで調整) 圧縮 : はり合わせ直後ハンドローラーで圧縮

養生 : 23±1℃、(50±5)%標準条件下で 14 日 引張速度 : 100mm/min

被着材	やすりがけ (紙ヤスリ #80)	接着強さ [N/25mm]	破壊状態
シリコーンゴム	あり	52.3	AF/MF
	なし	2.83	AF
スチレンブタジエンゴム (SBR)	あり	16.0	AF
	なし	5.99	AF
アクリロニトリルブタジエンゴム (NBR)	あり	24.4	AF
	なし	1.73	AF
クロロプレンゴム (CR)	あり	21.3	AF
	なし	6.00	AF
エチレンプロピレンジエンゴム (EPDM)	あり	16.9	AF
	なし	3.07	AF
天然ゴム (NR)	あり	22.1	AF
	なし	3.97	AF

(破壊状態 AF ; 界面破壊、CF ; 凝集破壊、MF ; 材料破壊)

<各種プラスチック、金属、木材、ガラス>

●試験方法：引張せん断接着強さ（JIS K 6850）

被着材：下記の各種材料（100×25×t1～3mm）

前処理：エタノールを含ませた紙製ウエスで被着材表面を脱脂

接着面積：25×12.5mm 塗布厚：0.2mm（スペーサーで調整）

圧縮：はり合わせ直後より 24 時間クリップで固定

養生：23±1℃、(50±5)%標準条件下で 7 日 引張速度：5mm/min

被着材	接着強さ [N/mm ²]	破壊状態
ABS 樹脂	2.96	AF
アクリル樹脂 (PMMA)	3.23	AF
ポリカーボネート樹脂 (PC)	4.50	CF
硬質塩化ビニル樹脂 (PVC)	3.81	CF/AF
6,6-ナイロン樹脂 (PA66)	3.98	CF/AF
6-ナイロン樹脂 (PA6)	3.77	CF/AF
ポリアセタール樹脂 (POM)	1.21	AF
ポリフェニレンサルファイド樹脂 (PPS)	3.67	AF
ポリフェニレンオキサンド樹脂 (PPO)	2.72	AF
ポリエチレンテレフタレート樹脂 (PET)	3.95	CF/AF
ガラス繊維強化エポキシ樹脂 (GFRP)	5.55	AF
ステンレス (SUS304)	6.13	CF/AF
アルミニウム (JIS 品 A1050P)	3.93	CF/AF
鋼板 (SPCC-SB)	6.51	CF
カバ材	5.23	CF/AF
ガラス／ポリカーボネート樹脂 (PC)	4.47	CF/MF

（破壊状態 AF；界面破壊、CF；凝集破壊、MF；材料破壊）

4. 温度による接着強さの立ち上がりの違い

●試験方法：引張せん断接着強さ (JIS K 6850)

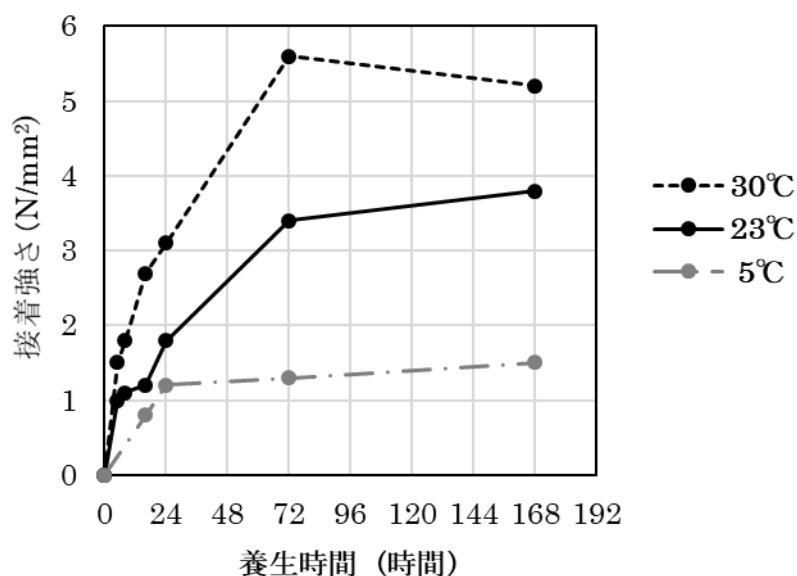
被着材：硬質塩化ビニル樹脂 (100×25×t3mm)

前処理：エタノールを含ませた紙製ウエスで被着材表面を脱脂

接着面積：25×12.5mm 塗布厚：0.2mm(スペーサーで調整)

圧縮：はり合わせ直後より 24 時間クリップで固定

引張速度：5mm/min



養生期間	接着強さ [N/mm²]		
	5°C	23°C	30°C
5 時間	—	0.97	1.48
8 時間	—	1.06	1.81
16 時間	0.82	1.23	2.70
24 時間	1.22	1.82	3.06
72 時間 (3 日)	1.26	3.39	5.55
168 時間 (7 日)	1.50	3.81	5.22

5. 混合比による接着強さの違い

※必ず A 剤（または主剤）・B 剤（または硬化剤）を等量（容量比）混合してください。

●試験方法

引張せん断接着強さ(JIS K 6850)

被着材：アルミニウム板同士（100×25×t2.0mm）

前処理：エタノールを含ませた紙製ウエスで被着材表面を脱脂

接着面積：12.5×25mm 塗布厚：0.2mm（スペーサーで調整）

圧縮：はり合わせ直後より 24 時間クリップで固定

養生：23±1℃、(50±5)% 標準条件下で 7 日 引張速度：5mm/min

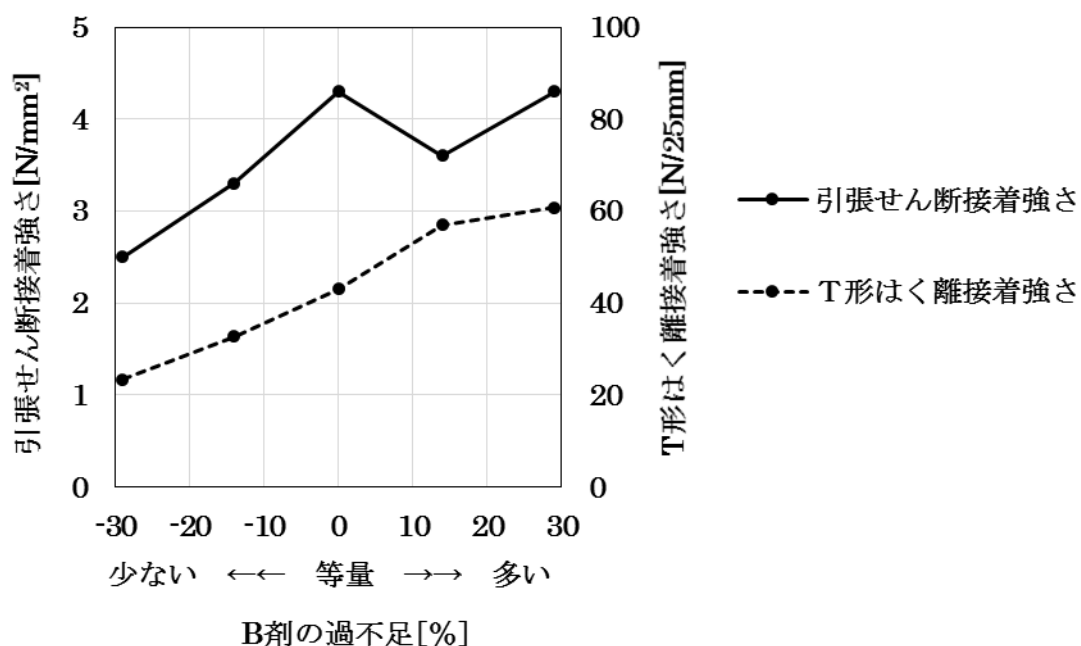
T 形はく離接着強さ(JIS K 6854-3)

被着材：アルミニウム箔同士（100×25×t0.1mm）

前処理：エタノールを含ませた紙製ウエスで被着材表面を脱脂

塗布厚：0.2mm（ガラスビーズで調整） 圧縮：はり合わせ直後ハンドローラーで圧縮

養生：23±1℃、(50±5)%標準条件下で 14 日 引張速度：100mm/min



■ 梱包容量

15 g チューブセット (A剤 7g、B剤 8g) (1 ケース 120 セット入り : 内箱入数 10 セット)

200 g チューブセット (主剤 95g、硬化剤 105g) (1 ケース 10 セット入り)

本製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すようお願いいたします。(記載性状等は2022年4月現在です。不明の点はお問い合わせ願います。)

※国際単位系(SI)による数値の換算は、 $1 \text{ kgf} = 9.8 \text{ N}$ 、 $1 \text{ cP} = 1 \text{ mPa} \cdot \text{s}$ 、 $1 \text{ kgf} \cdot \text{cm} = 9.8 \times 10^{-2} \text{ J}$ 、 $1 \text{ MPa} = 1 \text{ N/mm}^2$ です。 1 N/mm^2 は約 10.2 kgf/cm^2 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、諸特性などは、材料や使用条件により本資料と異なる結果を生じることがあります。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

本社	大阪市中央区道修町 1-7-1 (北浜コニシビル)
関東支社	さいたま市桜区西堀 5-3-35
支店	名古屋、福岡、横浜、札幌
営業所	仙台、新潟、前橋、栃木、千葉、静岡、金沢、滋賀、姫路、高松、広島、沖縄