

非管制性技術文件

僅供參考 FOR REFERENCE ONLY

## 技術資料 Technical Data Sheet

# 工業、車輛、高強度結構專用接著填縫劑 MS-R301

### 1. 產品說明：

版次：A 版

為符合環保要求，本公司 MS-R301 適用於工業及車輛的結構專用接著填縫劑。MS-R301 為單組份中性 Modified Silicone，可與空氣中的水分反應進而發生硬化。接著性能優，無需底漆處理也可與大部份材料接著。高強度、高接著力，耐候性優、抗 UV 佳，耐熱性卓越，為 VOC free 的環保接著劑，對各種材質具有優良的接著性能可稱為彈性接著劑。

### 2. 產品特徵：

- 2.1 符合環保產品要求 HF(低鹵)、ROHS 測試規範，不含 6P(不含 Phthalate 可塑劑)。
- 2.2 常溫濕氣硬化。
- 2.3 可免用底塗劑對金屬接著力佳，對大部分塑膠(不含 PE、PP)亦有良好的接著。
- 2.4 耐溫及柔韌性佳，對機械及熱衝擊提供良好的保護。
- 2.5 硬化後防水性佳。
- 2.6 MS-R301 可上漆。
- 2.7 MS-R301 可配合鉚丁或點焊使用，使接著面的應力平均分散。

### 3. 產品應用：

適用於車用電子產品、一般工業用、各種車輛的結構接著、填縫、密封及塗膜。

### 4. 產品規格：※測試條件：溫度：25±3℃ 濕度：75±10%

主成分	改性有機矽烷氧樹脂系
外觀	白
結皮時間(AT25±3℃)min	3~10 分鐘
比重(g/cm <sup>3</sup> )	1.67
硬度(ASTM D2240)	shore A ≥ 55
抗拉強度(kg/cm <sup>2</sup> )	≥ 23
撕裂強度(kg/cm <sup>2</sup> )(AL/AL, 1mm thickness)	≥ 18
剪切強度	> 18

非管制性技術文件

僅供參考 FOR REFERENCE ONLY

## 技術資料 Technical Data Sheet

# 工業、車輛、高強度結構專用接著填縫劑 MS-R301

延伸率(%)	≥ 150
垂流度(mm)	不垂流
擠出性	≥ 100g/min
耐溫範圍	-40°C ~ +100°C

### 5. 接著測試：(不加 Primer)

玻璃	鍍鋅鐵	鐵	不鏽鋼	鋁	柚木	水泥	FRP
◎	◎	◎	◎	◎	○TF   ◎	○TF   ◎	◎
PC	Nylon	ABS	PMMA	Epoxy			
◎	◎	◎	△TF   ◎	◎			

◎：非常好 ○：好 △：一般 ×：不好

### 6. 使用方法：

- 6.1 清除表面灰塵或油污。
- 6.2 將管材之頭部切除，以尖嘴刺破頭部內側鋁箔，再接上尖嘴，填縫使用時尖嘴管口若要切斜口則口徑要稍小於填縫寬度。
- 6.3 將填縫劑打入接縫處，填縫膠體高度要高於填縫處的高度，且注膠後要在3分鐘內以刮板刮壓膠體，使膠體完全能貼合於填縫面；若用於接著用途，可以點狀、帶狀、S狀圖佈於需黏的基材上並緊壓數秒，視實際情況是否需要加壓一段時間。
- 6.4 表面成膜約3~10分鐘，黏接固化需1~7天(依溫度、濕度、深度而定)。
- 6.5 以氣動槍為塗佈工具時，壓力調整需適當，以免造成氣泡產生。
- 6.6 MS-R301可與雙面膠帶同時併用(TM工法)，以增加初期黏著固定的效果。

非管制性技術文件

僅供參考 FOR REFERENCE ONLY

## 技術資料 Technical Data Sheet

# 工業、車輛、高強度結構專用接著填縫劑 MS-R301

### 7.注意事項：

- 7.1 請保存於 32°C 以下之場所，避免陽光直接照射。
- 7.2 避免接觸眼睛，若不慎沾到，請立即沖水，並看醫生。
- 7.3 避免小孩接觸。
- 7.4 請使用保存期限內(12 個月)產品
- 7.5 施工溫度+5°C ~ +40°C。
- ※7.6 某些基材須使用預塗劑(Primer)，若有使用上的問題，請連絡(02)8919-3236。
- ※7.7 用於戶外多孔性材質(木材、水泥)的填縫接著必須配合底塗劑(Primer 22)使用，避免長期水份浸蝕，粘接面造成粘接力下降。若有使用上的問題，請與經銷商連絡或打電話(02)2396-2279。
- ※ 上述資料為本公司出樣測試數據，各項數據與資料僅供參考，必要時請自行測試。  
(若因測試條件不一樣則所測得數值不一樣)