

室温硬化型エポキシ樹脂接着剤

DENATITE XNR3324

DENATITE XNH3324

特 徴

- 金属、陶磁器、硬質プラスチック等の異種間または相互間の接着が可能
- 耐熱性良好（160℃）
- 耐水性、耐薬品性良好
- カートリッジタイプ：DENATITE 2204（50cc，400cc）

樹脂・作業特性

	単 位	XNR3324	XNH3324
外 観		灰黒色ペースト	乳白色ペースト
粘 度（25℃）	Pa・s	90	140
比 重（25℃）		1.54	1.53
配合比	重量比	100	50
可使時間（25℃，100g）	min	60	
ゲルタイム（70℃）	min	9	

220.728

ここに記載された情報は、弊社が最善を尽くして得た知見に基づくものですが、弊社はその信頼性を必ずしも保証するものではなく、またその仕様に基づく結果についても責任を負いかねます。弊社の製品を使用される際は、実際の用途・用法に応じた条件下での安全性をご確認の上、ご愛用くださいますようお願い申し上げます。

ナガセケムテックス株式会社

播磨第2工場

〒679-4124 兵庫県たつの市龍野町中井 236

Tel 0791-63-4920

Fax 0791-63-2302

HP: <https://group.nagase.com/nagasechemtex/>

長瀬産業株式会社 先進機能材料事業部

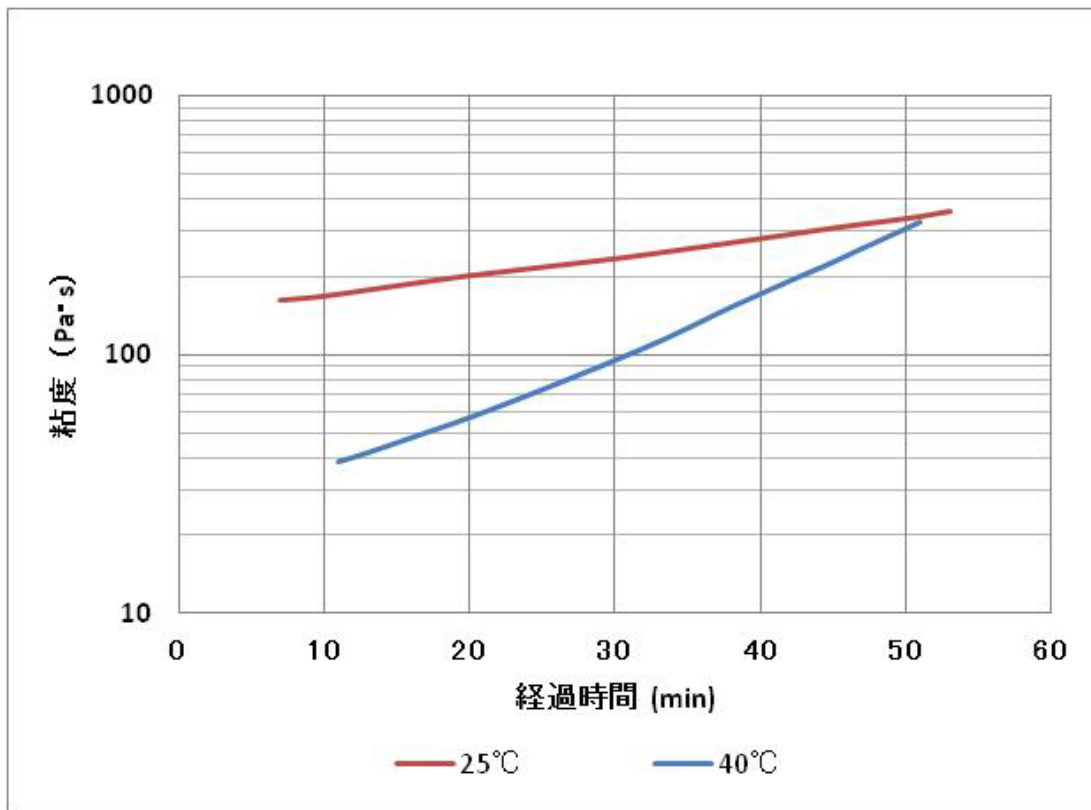
東京本社 〒100-8142 東京都千代田区大手町 2-6-4

常盤橋タワー

03-3665-3269

粘 大阪本社 〒550-8668 大阪市西区新町 1-1-17

06-6535-2407



硬化物物性

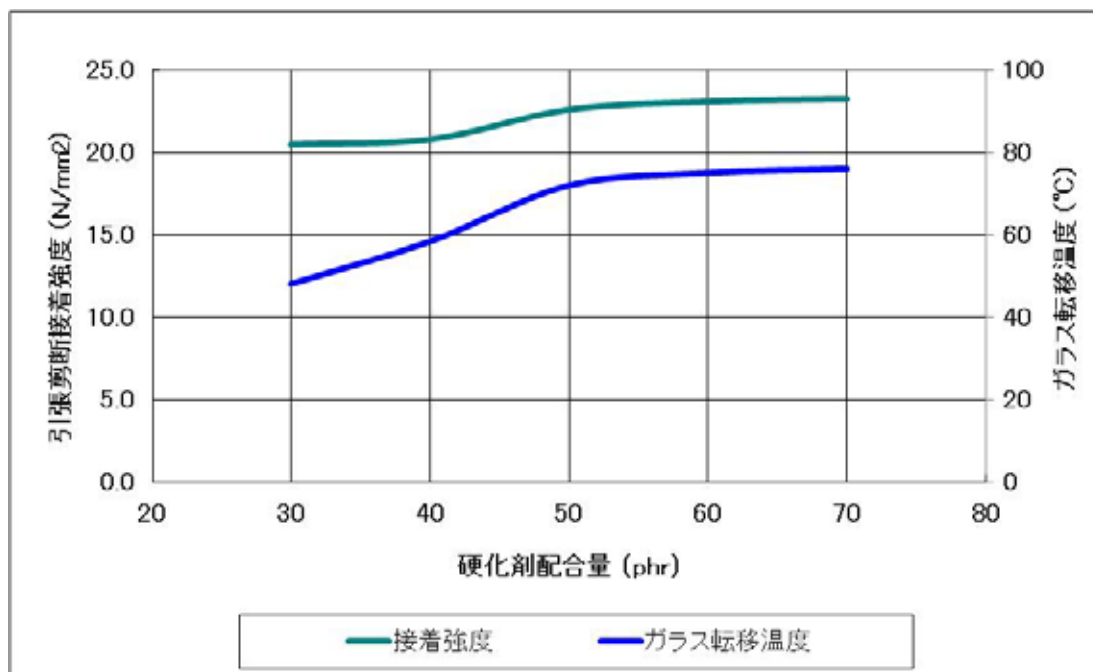
項目	単位	測定値	
		25 / 7日	100 / 30min
硬化物比重		-	1.56
引張剪断接着強度*	N/mm ²	19	23
T字剥離強度**	N/25mm	26	33
ガラス転移温度 (DSC)		64	122
デュロメーター硬度		D-85	D-87
引張強度	MPa	-	38
圧縮強度	MPa	-	79
圧縮弾性率	GPa	-	2.6
線膨脹係数 (-30 ~ 100)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-	46
線膨脹係数 (> Tg)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-	116

* : アルミ A2017P, #120 サンディング, アセトン脱脂

** : SPCC-D, アセトン脱脂

硬化剤配合比と接着強度・ガラス転移温度の関係

- ・ 被着体：アルミ A2017P, #120 サンディング, アセトン脱脂
- ・ 硬化条件：60 /60min



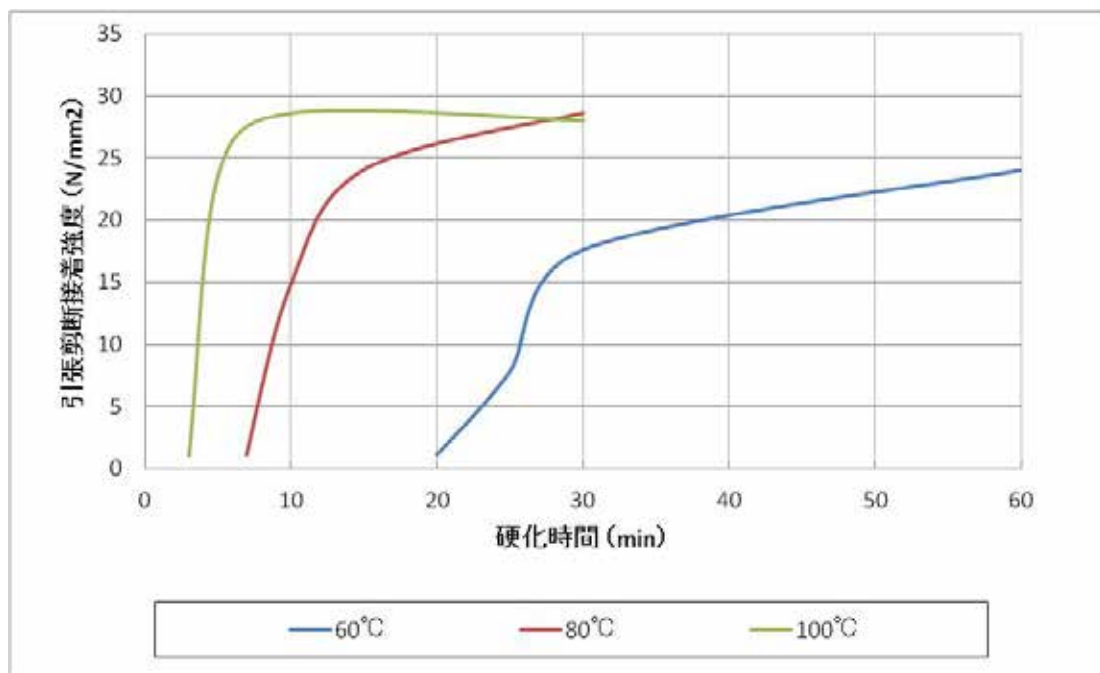
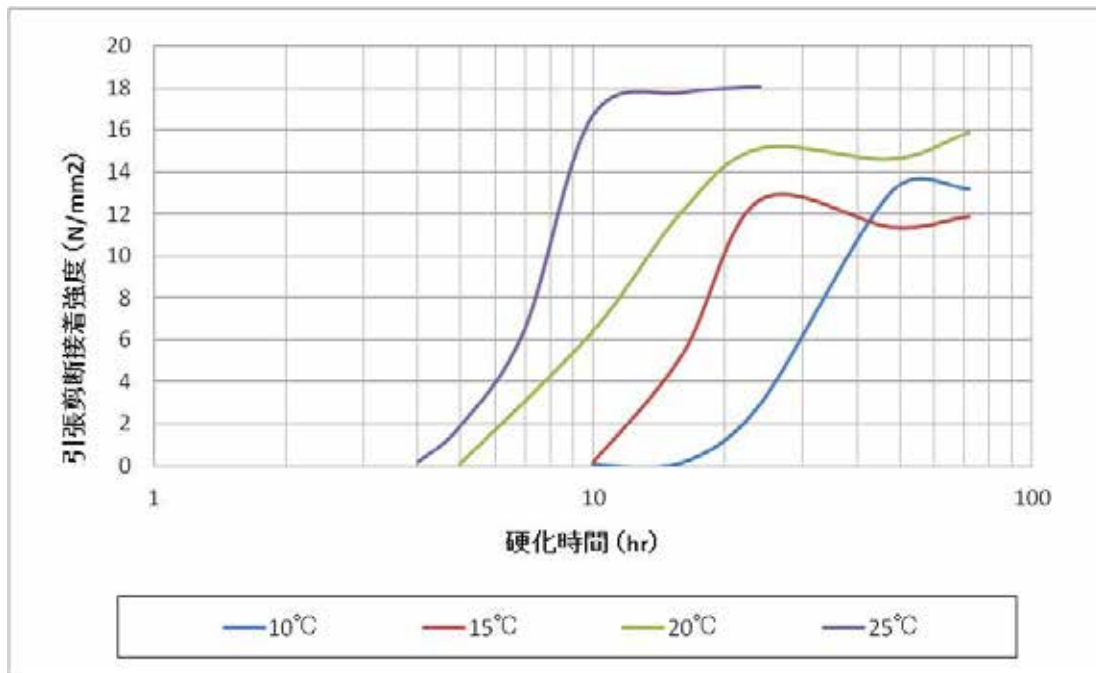
各硬化条件におけるガラス転移温度

- ・ XNR3324 : XNH3324 = 100 : 50 (重量部)

1次硬化条件	Tg	2次硬化条件	Tg
25 / 24h	48	+ 120 / 1h	130
40 / 8h	71		130
60 / 2h	85		129
80 / 1h	106		130
100 / 30min	122		130
120 / 15min	127		129

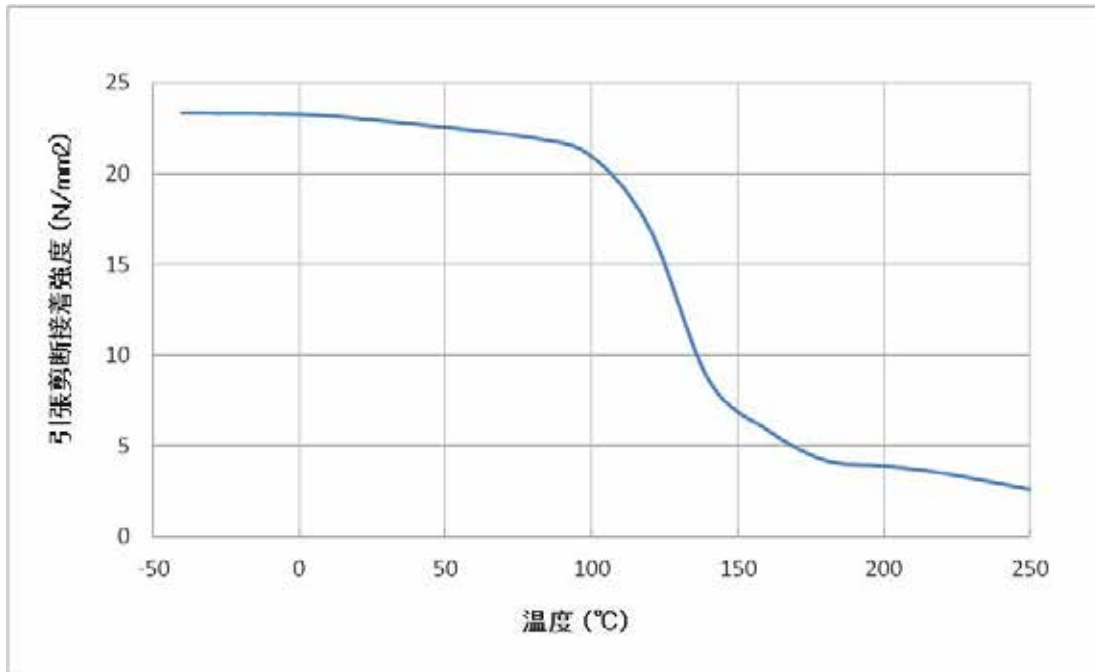
各温度における引張剪断接着強度の発現挙動

- ・ 被着体：アルミ A2017P, #120 サンディング, アセトン脱脂



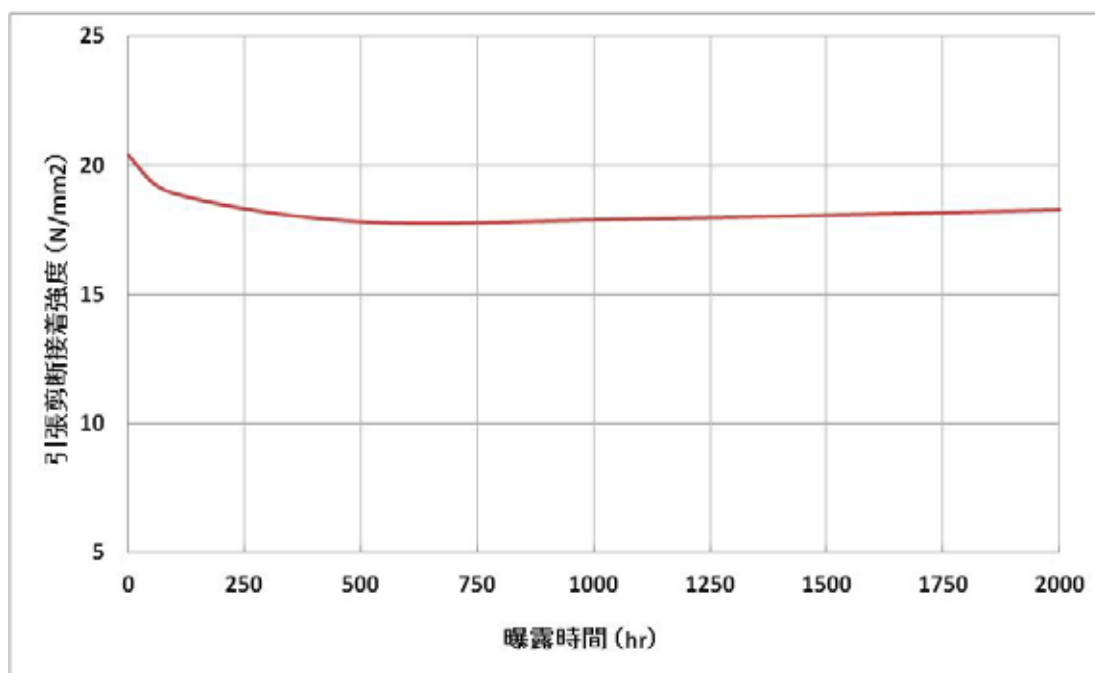
引張剪断接着強度の温度依存性

- ・ 被着体：アルミ A2017P, #120 サンディング, アセトン脱脂
- ・ 硬化条件：100 /30min



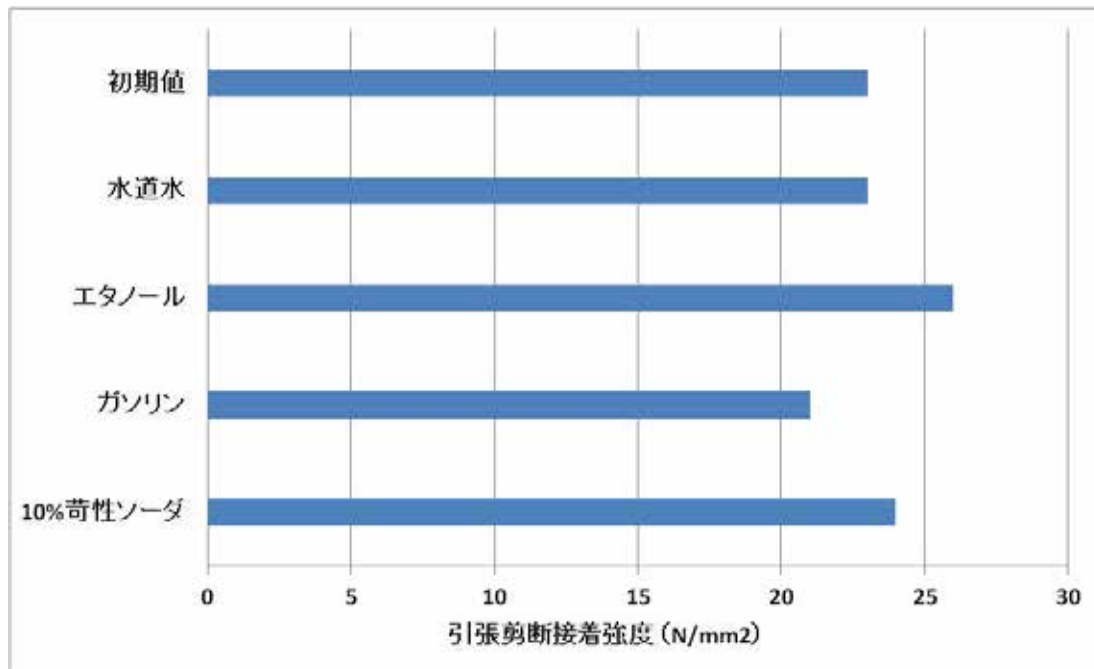
耐湿試験

- ・ 被着体：SPCC-D, アセトン脱脂
- ・ 硬化条件：60 /60min
- ・ 耐湿条件：85 /85%



浸漬試験

- ・ 被着体：アルミ A2017P, #120 サンディング, アセトン脱脂
- ・ 硬化条件：100 /30min
- ・ 浸漬期間：90 日間



エンブラへの接着性

- ・ 硬化条件：100 /30min

材質	処理条件	処理条件
6, 6-PA 東レ CM3001G30	13.0 / 界面破壊	25.6 / 材料破壊
PP 住友化学 GWH42	-	9.8 / 凝集破壊
PBT Polyplastics 531HS	12.9 / 凝集破壊	15.2 / 凝集破壊
PPS Polyplastics 1140A1	10.9 / 凝集破壊	13.5 / 凝集破壊
LCP Polyplastics A130	8.9 / 材料破壊	8.6 / 材料破壊
POM Polyplastics M90S	-	1.1 / 界面破壊
PPO GE SE1J-701	10.9 / 凝集破壊	-

単位：N/mm²

処理条件：IPA 脱脂

処理条件：IPA 脱脂 + コロナ放電処理