

# Terrific GC-550

Terrific GC-550は、各種タイル張り、タイル浮き注入、バックコートされたカラーアルミ板、カラー鋼板、ボンデ鋼板、金属及びプラスチック類における広汎な被着体に対して良好な接着性を有します。

弾力性タイプの接着剤のため、応力の多く作用する部分や膨張率の異なる部材の貼り合せに適しています。

流動性が良く、細部まで均一の届き、高品質な塗工が可能です。

## 【一般性状】

	GC-550 (主剤)	GC-550 (硬化剤)
主成分	エポキシ樹脂	ホリアミドアミン樹脂
外観	グリーンペースト	アイボリーペースト
蒸発残分	約90%	約90%
比重	約1.6	約1.5
粘度 (mPa·s/30°C)	約9,000	約6,000
配合比	100(重量部)	100(重量部)
可使用時間(30°C) *1	30分	
引張剪断強度(MPa) *2	1.1	

\*1: 主剤:硬化剤=100:100

\*2: 軟鋼板(1.5mm厚)を用いた場合

## 【流動性】



- ・主剤:硬化剤=20g:20gを混合
- ・100mm×100mmのガラス板の中心に混合品(40g)を落下
- ・約30分後の広がり具合を測定

## 【使用方法】

1. Terrific GC-550 主剤:硬化剤を1:1の割合で配合する。  
混合は十分に行い、配合後可使用時間内に使用して下さい。
2. 一度に大量配合を行うと反応熱により硬化促進されますので、十分に注意しながら必要量のみ随時配合して下さい。
3. 接着面の埃、汚れ等を落として下さい。
4. 接着剤の流動性が十分ある間に塗布して下さい。
5. 湿潤面はTerrific GC-100塗布後、使用して下さい。
6. 塗布した接着剤が硬化しないうちに被着体と貼り合せ、均一に圧縮して下さい。
7. 圧縮は接着剤の硬化が十分であることを確認した上で解压して下さい。
8. 後加工は、常温プレスの場合プレス解压後すぐに可能です。加温プレスの場合は被着体温度が室温状態に戻ってから次工程の加工に移行して下さい。

## 【初期硬化特性】

## 【引張剪断強度】

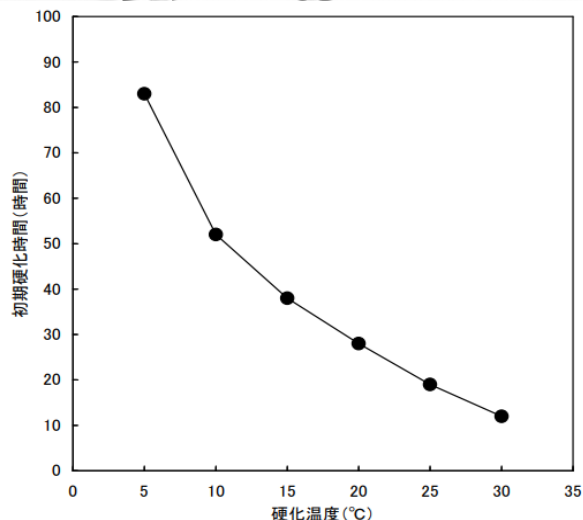
### 測定方法

試験片：軟鋼板（1.5mm厚）/軟鋼板（1.5mm厚）

塗布量：100g/m<sup>2</sup>

プレス：0.1kg/cm<sup>2</sup>×16時間（20℃）

養生：室温にて1週間



### 【測定結果】

【測定結果】		GC-550
常態	強度[MPa]	1.1
	破壊形態※	CF
耐寒	強度[MPa]	1.8
	破壊形態※	CF
耐熱	強度[MPa]	0.5
	破壊形態※	CF
耐水	強度[MPa]	0.9
	破壊形態※	CF

常態：養生後、20℃雰囲気中で測定

耐寒：養生後、-20℃雰囲気中で測定

耐熱：養生後、70℃雰囲気中で測定

耐水：養生後、水中10日間浸漬後、20℃測定

CF: cohesive failure/接着剤の凝集破壊

主剤：硬化剤=100：100(重量比)で混合  
軟鋼板(1.5mm厚)同士の貼り合わせで引張り剪断強度  
が1MPaになる時間

## 包装単位

荷姿	内容
1kgキット	( 主剤 0.5kg : 硬化剤 0.5kg )
4kgキット	( 主剤 2.0kg : 硬化剤 2.0kg )
20kgキット	( 主剤 10.0kg : 硬化剤 10.0kg )
40kgキット	( 主剤 20.0kg : 硬化剤 20.0kg )

## 【取扱い上の注意】

- 作業場の換気を行うこと。
- 接着剤が直接皮膚についた場合は速やかに石鹼水で十分に洗って下さい。
- 直射日光を嫌います。できるだけ冷暗所に保管して下さい。
- 時間が経過すると下層に骨材が沈殿することがあります。その場合は、主剤、硬化剤を混合する前にあらかじめ均一になるまで攪拌してから使用して下さい。
- 初めて接着する被着体については、必ず接着確認試験を行ってください。

### 【開発・製造】

## 株式会社グローケミカル

〒916-0073 福井県鯖江市下野田町28-4

TEL: 0778-62-3158 FAX: 0778-62-3160

E-mail: info@growchemical.com

ホームページ <http://www.growchemical.net>