

使用方法

1

アプリーケータの準備をします。
①ストッパーを上げ、②レバーを押しながら、③プランジャーを奥まで押し込みます。

2

アプリーケータに接着剤のカートリッジを装着してください。
EPX™ プラス II アプリーケータに、①接着剤のカートリッジを装着、②ストッパーで押さえてください。

3

接着剤を少量吐出します。
①レバーを引き接着剤を少量吐出し、両液の先端の液面を揃えてください。

4

ノズルを装着します。
接着剤のカートリッジに専用のミキシングノズルを装着してください。

5

接着面の汚れを落とします。
接着面を溶剤などで脱脂洗浄してください。

6

接着剤を塗布します。
EPX™ プラス II アプリーケータのレバーを引いてください。ミキシングノズルを通して混合された接着剤が吐出されます。

7

可使時間以内に位置合せをしてください。
混合後（接着剤がミキシングノズルに入った後）可使時間以内は位置合せが可能です。その際、一度合わせた被着体を離すなどして、被着体の間に空気を巻き込まないようにしてください。また、位置決め後は動かさないでください。十分な接着強度が得られないことがあります。

仕様

製品一覧

製品名	形状	サイズ	入れ目	保管条件	特徴
DP-8010BLUE		45ml	12本	5°C以下	塗布厚 コントロール (ガラスビーズ 配合)
		490ml	6本		



システム適合表

内容量	アプリーケータ	プランジャー	ノズル
45ml用	EPX™ PLUS II アプリーケータ 	10:1プランジャー (45ml) 	10:1ミキシングノズル (45ml)

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こと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、技術上のデータ並びに動告は、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保証するものではありません。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のすべてを負うものとします。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動告は、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、Scotch-Weld、EPX は、3M社の商標です。

3M Science.
Applied to Life.™

3M™ Scotch-Weld™ ポリオレフィン用アクリル系接着剤 DP-8010 BLUE

Olefin Bonding Strong & Easy

ポリオレフィンを特別視する必要はありません。
もはやポリオレフィンには接着可能な材料です。



スリーエム ジャパン株式会社
テープ・接着剤製品事業部
<http://www.3mcompany.jp/tape-adh>

Please Recycle. Printed in Japan.
© 3M 2019. All Rights Reserved.
ACS-296-H (0619)

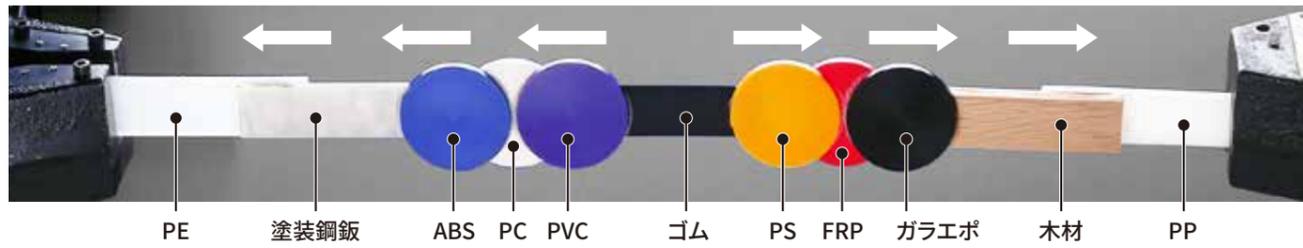
カスタマーコールセンター

製品のお問い合わせはナビダイヤルで

0570-011-511

8:45~17:15 / 月~金 (土日祝年末年始は除く)

ポリオレフィンも無処理で強力接着。 様々な素材に対して、これ一つで接着を可能にしました。



強力

様々な形状・異種素材の接合が可能

作業場所を選ばず、様々な形状・異種素材を材料破壊強度で接着が可能です。補修やデザイン性を必要とされるお客様に、新たな可能性を提案します。

簡便

初期投資が不要で工程削減も可能

プライマー処理が必要な従来の接着剤に比べ、プライマーレスでそれ以上の接着力を発揮します。融着設備などの高価な設備の必要がなく、少量多品種を取り扱われるお客様に、作業改善・効率化を提案します。

Scotch-Weld™ DP-8010 を使用するメリット

振動融着・熱融着に対し

- 高価な設備が不要
- 異種材料の接合が可能
- 様々な形状に対応
- 素材の変形がない
- 作業場所を選ばない

プライマー処理 +従来の接着剤に対し

- より強力な接着力
- 工程の削減
- 接着作業までの時間が自由

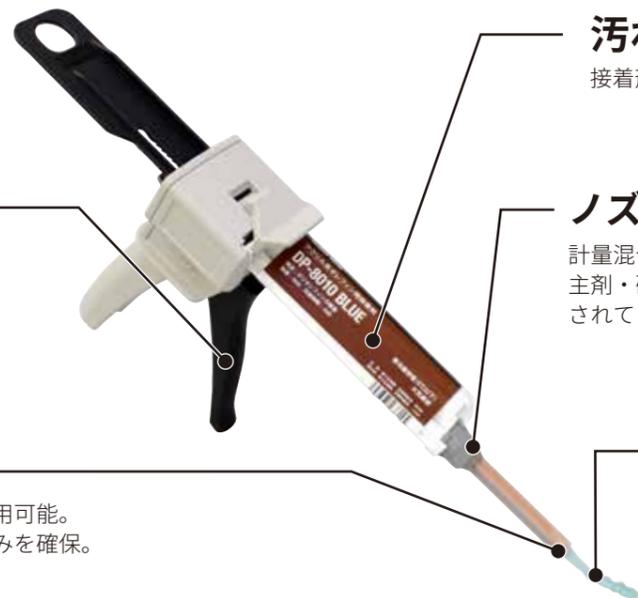
機械的固定に対し

- 応力分散が可能
- 素材を傷めない
- 設計・デザインの自由度アップ
- 美しい仕上がり

優れた作業性

誰でもできる 簡単な操作！

ガンの引き金を引くだけで、接着剤が吐出されます。



汚れず保管しやすい！

接着剤がカートリッジに入っています。

ノズル内部で定量混合！

計量混合の手間がかかりません。主剤・硬化剤の色が異なるため、混合されていることが一目で分かり安心です。

作業性が高い！

チクソ性が高く、垂直面でも使用可能。ガラスビーズ配合で最適塗布厚みを確保。

速硬化と 作業性の両立！

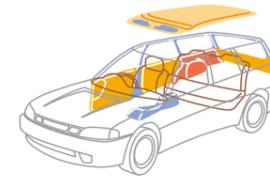
10分間のオープンタイム
1時間の立ち上がり強度。

用途



リサイクルウッド

オレフィン樹脂と木の複合材という注目の素材、リサイクルウッドの加工に



自動車

内装材取付のクリップなど PP 部分の固定に



バッテリーケース

電池ケースのシールと接着に



医療機器

樹脂パーツ等の加工組み立て

接着性能

各被着体での引張せん断接着強さ

被着体	引張せん断接着強さ	破壊状態
アルミニウム	13MPa	凝集破壊
冷間圧延鋼板	13MPa	凝集破壊
ステンレス	14MPa	凝集破壊
銅	13MPa	凝集破壊
亜鉛メッキ鋼板	5.4MPa	凝集破壊
ポリプロピレン	7.8MPa	材料破壊
低密度ポリエチレン	2.5MPa	材料破壊
高密度ポリエチレン	6.0MPa	材料破壊
超高分子量ポリエチレン	5.0MPa	凝集破壊
アクリル樹脂	9.6MPa	材料破壊
PVC	13MPa	材料破壊
ポリカーボネート	3.4MPa	界面破壊
ABS	8.8MPa	材料破壊
HIPS	3.8MPa	材料破壊

引張せん断接着強さの温度依存性

温度	引張せん断接着強さ	破壊状態
-29°C	24MPa	凝集破壊 界面破壊
23°C	20MPa	凝集破壊
49°C	7.1MPa	凝集破壊 界面破壊
66°C	3.9MPa	界面破壊
82°C	2.5MPa	界面破壊

【試験方法】

被着体：アルミニウム 表面処理：エッチング 硬化条件：25°C×7日間 引張速度：2.5mm/分

【試験方法】

表面処理：金属 研磨+MEK脱脂
その他 IPA脱脂
硬化条件：23°C×7日間
引張速度：金属 2.5mm/分
プラスチック 50mm/分

物性

	主剤	硬化剤
基材	変性アクリル	
色	青色	白色
比重	1.0	1.0
混合比 (体積比)	10	1
粘度 ^{※1}	27Pa·s	17-40Pa·s
引火点	106°C	82°C
可能時間 ^{※2}	8分	
オープンタイム ^{※3}	10分	
立ち上がり強度 ^{※4}	1時間	
完全硬化時間	24時間	

※1 ブロックフィールド粘度計 RTVローター #7、20rpm、27°C

※2 使用可能時間はノズル内で硬化が始まり、吐出できなくなる時間

※3 片面塗布後、貼り合わせ可能な最大の時間

※4 せん断接着強さで、0.34MPaの強度が出るまでの時間

※注意：記載された技術情報やデータは代表値であり、規格値ではありません。