

日本接着剤工業会規格

# シーリング材と接着剤の相互汚染性試験

**JAI 17 -2013**

平成25年4月18日制定

日本接着剤工業会

## 目次

	ページ
1. 適用範囲	3
2. 引用規格	3
3. 試験	3
3.1 試験の一般条件	3
3.2 試験材料	3
3.3 試験方法	4
3.3.1 汚染性試験体の作製	4
3.3.2 比較用試験体の作製	5
3.3.3 促進試験	6
3.3.4 汚染性確認試験	6
3.3.5 報告	6

## シーリング材と接着剤の相互汚染性試験

### 1. 適用範囲

本規格は外装タイル有機系接着剤と建築用外装シーリング材の互いの影響による汚染性を確認するための試験方法について規定する。

### 2. 引用規格

- JIS H 4000 アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条
- JIS H 4100 アルミニウム及びアルミニウム合金の押出形材
- JIS A 5557 外装タイル張り用有機系接着剤
- JIS A 5758 建築用シーリング材
- JIS K 7100 プラスチック—状態調節及び試験のための標準雰囲気

### 3. 試験

#### 3.1 試験の一般条件

- a) 試験体の作製は、特に指定のない限り JIS K 7100 に規定する標準状態（温度  $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 、湿度  $50 \pm 10\text{RH}\%$ ）で行う。
- b) 接着剤、シーリング材及び試験に用いる材料は、標準状態の室内に作製前 24 時間養生しておかなければならない。

#### 3.2 試験材料

- a) 接着剤 JIS A 5557 外装タイル張り用接着剤
- b) シーリング材 JIS A 5758 建築用シーリング材
- c) 基材 JIS H4000 に規定するアルミニウム合金又はこれらに JIS H 8601 に規定する陽極酸化被膜を施したアルミニウム板で、寸法  $75 \times 75 \times 2 \text{ mm}$ 。
- d) セパレータ JIS H 4100 に規定するアルミニウム合金又はこれらに JIS H 8601 に規定する陽極酸化被膜を施したアルミニウム角材で、寸法  $12 \times 75 \times 6 \text{ mm}$ 。
- e) スペーサー 高さ  $6 \text{ mm}$ 長さ  $75 \text{ mm}$ の角材で表面及び側面に離型処置を施したもの  
たとえば、①セパレータと同様のアルミニウム角材で、寸法約  $6 \times 75 \times 6 \text{ mm}$ 。表面及び側面 3 面に離型材を塗布したものあるいはマスキングテープを張ったもの  
②シーリング材に用いる発泡ポリエチレン製  $6 \text{ mm}$ 角型バックアップ材などが良い。

### 3.3 試験方法

#### 3.3.1 汚染性試験体の作製

a) スペーサの取り付け

基材に図1のような配置でスペーサを両面テープ等で取り付ける。

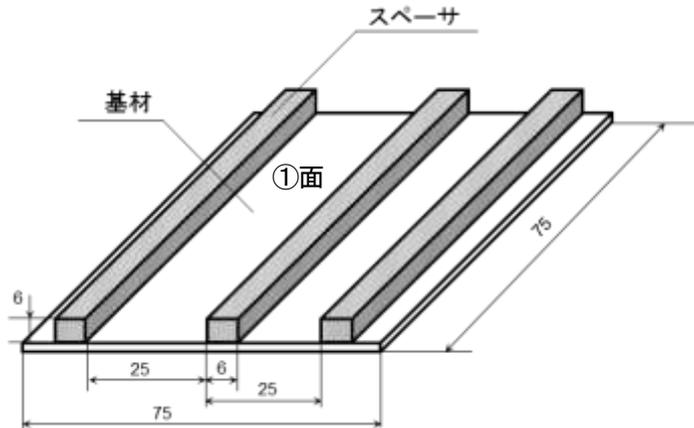


図1 汚染試験体スペーサ取り付け

b) 先打ち材の充填

二成分シーリング材もしくは二液反応硬化型接着剤の場合は、あらかじめ製造業者の指示に従って計量、混合したのち、試料をスペーサで挟まれた図1の左側①で示した部分全体に、スペーサに沿って充填する。プライマーを使用する場合は製造業者の指示に従う。

c) 先打ち材の養生及び後打ち材の充填

先打ち材を 23°C50%にて3日間養生後、中央のスペーサを取り除き、硬化した先打ち材表面端部をマスキング等で養生する。後打ち材が二成分シーリング材もしくは二液反応硬化型接着剤の場合は、あらかじめ製造業者の指示に従って計量、混合したのち、試料を先打ち材と図1の右端のスペーサに沿って、充填塗布（図2）する。プライマーを使用する場合は製造業者の指示に従う。充填後、ただちに先打ち材表面の養生を取り除く。

d) 後打ち材の養生

作製した試験体を 23°C50%RH 1日養生し、スペーサを取り除いて試験体とする。

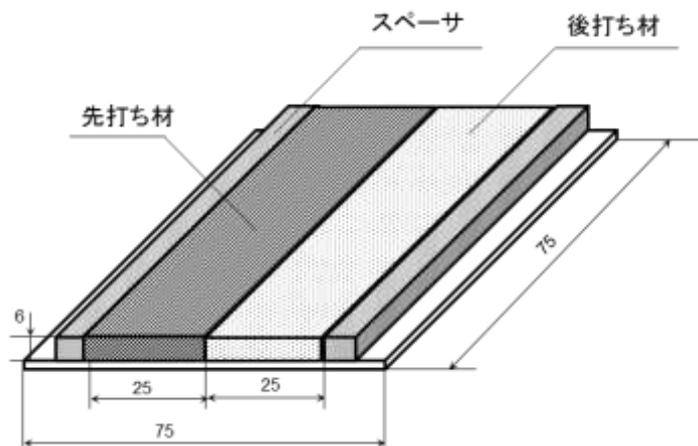


図2 汚染試験体（後打ち材充填後）

### 3.3.2 比較用試験体の作製

#### a) スペーサ及びセパレータの取り付け

基材に図3のような配置でスペーサ及びセパレータを両面テープ等で取り付ける。

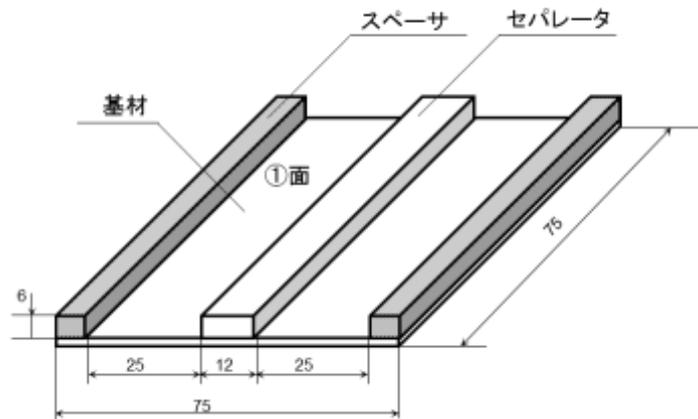


図3 比較用試験体スペーサ取り付け

#### b) 先打ち材の充填

二成分シーリング材もしくは二液反応硬化型接着剤の場合は、あらかじめ製造業者の指示に従って計量、混合したのち、試料をスペーサで挟まれた図3の左側①で示した位置に充填する。プライマーを使用する場合は製造業者の指示に従う。

#### c) 先打ち材の養生及び後打ち材の充填

先打ち材を 23°C50%にて3日間養生後、セパレータ表面をマスキング等で養生する。後打ち材が二成分シーリング材もしくは二液反応硬化型接着剤の場合は、あらかじめ製造業者の指示に従って計量、混合したのち、試料をスペーサに沿って図3の右側の位置に充填する(図4)。プライマーを使用する場合は製造業者の指示に従う。

#### d) 後打ち材の養生

作製した試験体を 23°C50%RH 1日養生し、スペーサを取り除いて試験体とする。

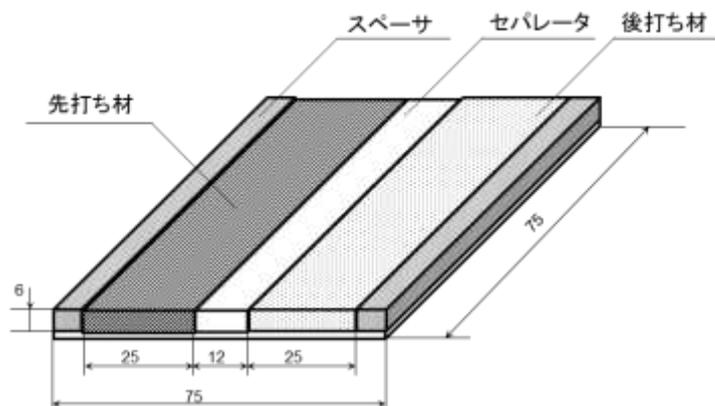


図4 比較用試験体(後打ち材充填後)

### 3.3.3 促進試験

2.3.1 で作製した汚染性試験体及び2.3.2 で作製した比較用試験体を恒温室にて  $50 \pm 2^\circ\text{C}$  で7日間養生する。

### 3.3.4 汚染性確認試験

#### a) 目視による確認

促進試験後、目視にて汚染試験体及び比較検討用試験体のシーリング材及び接着剤を観察し、汚れ、色相、界面での剥離の有無について目視にて確認し、変化のあったものを記録する。

#### b) 指触による確認

促進試験後、指触にて汚染試験体及び比較検討用試験体のシーリング材及び接着剤を観察し、硬さ、タックの変化、表面ブリードの有無について確認し、変化のあったものを記録する。

#### c) 界面の状態確認試験

汚染確認試験体を、図5のように短手方向約10mmのところ切り出し試験体とする。シーリング材と接着剤の接触部から各々15mmのところに標線を引き、標線間が40mmまで開くように、図6の矢印の方向にゆっくり引張り、相互の界面の状態を観察し記録する。

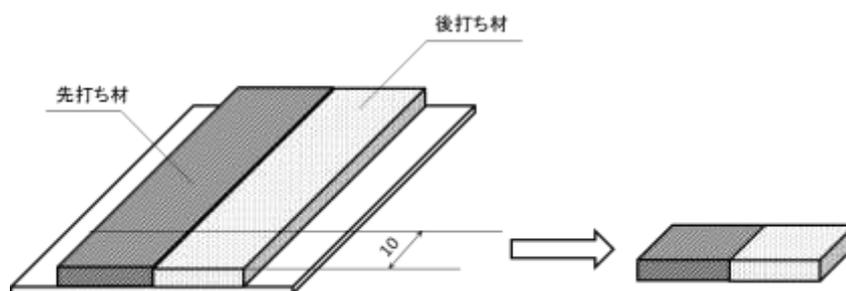


図5 引張り試験体の採取

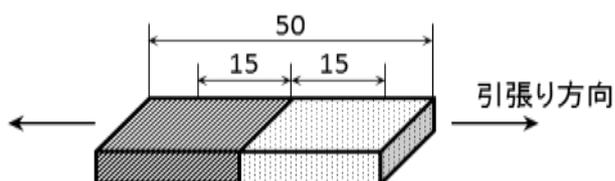


図6 界面の状態確認試験

### 3.3.5 報告

- a) 接着剤の種類 (名称)
- b) シーリング材の種類 (名称)
- c) 先打ち材と後打ち材の表記
- d) プライマー使用の有無
- e) 目視による汚染性確認結果
- f) 指触による汚染性確認結果
- g) 界面の状態確認結果