

3M Automotive Products
Technical Data Sheet

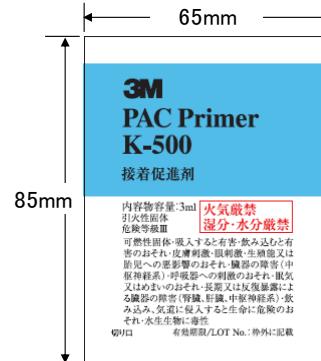
3M™ Adhesion Promoter PAC プライマー K-500

【概要】 3M™ PAC プライマーK-500 は自動車用内外装部品でアクリルフォームテープ接着用プライマーとして実績のある K-500 プライマーを不織布に含浸させ、アルミパックに包装した非常にコンパクトなパックタイプのプライマーです。従来の小分け仕様である小ビンタイプに比べて、取扱い作業性、部品に同梱するための梱包手間等が改善された製品です。

プライマーK-500 は空気中の水分と反応して、時間の経過とともに高い接着性を発揮するタイプのプライマーです。3M™ 両面接着テープ、特にアクリルフォームテープとの組み合わせで、ポリプロピレン、EPDM 等の材料の接着に効果を発揮します。

【性状】 • プライマーK-500

- 基材：合成樹脂系
溶剤：トルエン
不揮発分：約8%
容量：3ml
• 包装材：樹脂アルミ系
• 含浸素材：不織布



【性能】 ポリプロピレン、EPDM 等に対し、十分な接着力が得られない場合にお勧めします。

《180°ピール強度》

[N/cm]

項目	被着体		ポリプロピレン		EPDM	
	K-500 処理	未処理	K-500 処理	未処理	K-500 処理	未処理
初期 (20 分後)	14.5	2.3	12.1	0.7		
常態 (24 時間後)	17.4	3.4	17.6	2.1		
高温時 (80°C 中)	8.6	0.3	8.4	0.1		
熱老化 (80°C × 336H)	18.7	3.8	16.6	0.8		
温水浸漬 (40°C × 336H)	16.5	4.7	16.4	0.6		

試料：テープ GT7112(t=1.2mm アクリルフォームテープ)

プライマー K-500

被着体 a) ポリプロピレン板 (バンパー材)

b) EPDM 板

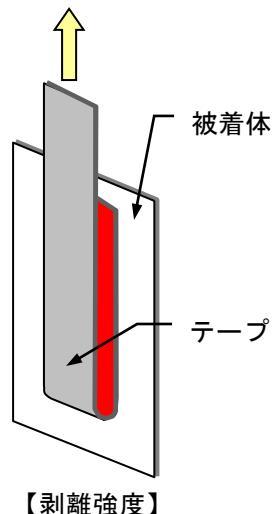
※本書に記載されている数値は当社が信頼している実験に基づいていますが、絶対的な保証値ではございません。

本製品のご使用に当たりましては、お客様の所期のご使用に適合するかどうかを実際の被着体を用いてお確かめください。

測定方法：引張試験機にて、テープを 180° 方向に引き剥がし、被着体に対する接着強度を測定する。

テープサイズ	： 25mm 幅
テープ裏当て	： 25μmPET フィルム
加 壓	： 5kg ローラー片道圧着
引 張 速 度	： 50mm/min

- a. 初期：室温 20 分放置後測定
- b. 常態：室温 24 時間放置後測定
- c. 高温時：室温 24 時間放置後、80°C 霧囲気中で測定
- d. 熱老化：80°C × 336 時間 → 24 時間室温放置後測定
- e. 温水浸漬：40°C 温水浸漬 × 336 時間
→ 24 時間室温放置後測定



【使用方法】 1. 被着体の洗浄

- ・ プライマー塗布面に汚れが付着している場合は被着体に対してイソプロピルアルコール、白ガソリン、トルエン等の適当な溶剤を含ませたきれいな布で一方向に拭きとってください。

2. プライマー塗布

- ・ 被着体面に均一にプライマーを塗布してください。
- ・ プライマー塗布面の材質、表面状態によって必要な塗布量は異なります。尚、プライマーを含浸させている不織布が乾いてしまうと使用できません。不織布が、乾くまでに塗布してください。

3. プライマー乾燥

- ・ プライマー塗布後 30 秒～24 時間の範囲で乾燥時間をとてテープを貼り付けますが、乾燥時間は温度、環境、塗布量、及び被着体の表面性等によって異なりますので所期の目的に適合するか確認が必要です。

推奨乾燥時間：標準状態(23°C、65%RH)で 10 分～3 時間

- ・ ほこり、汚れ、水滴等が付着しないように注意して、十分に乾燥させてください。
- ・ 塗布後 24 時間以上プライマー乾燥を行った場合は、プライマーを塗り直してください。

4. テープ貼り付け

- ・ テープは貼り直しができませんので注意してください。
- ・ 圧着はローラー等を用いて十分に行ってください。
- ・ 貼り付け直後は、プライマーと被着体、もしくはテープとの接着性が弱いため、無理な力が加わらないように注意してください。
- ・ 冬場等の低温下(15°C以下)では、加温器を用いてあたためてください。

《プライマー乾燥時間と180°ピール強度》

[N/cm]

条件	乾燥時間	1分	3時間		24時間		3日		7日	
		室温	室温	湿熱	室温	湿熱	室温	湿熱	室温	湿熱
初期(20分)	10.1	17.4	13.5	17.4	12.3	12.3	10.8	9.8	9.1	
常態(24時間)	17.4	17.4	17.4	17.4	15.8	16.4	13.7	14.7	11.4	

試料 : テープ GT7112 (t=1.2mm アクリルフォームテープ)

プライマー K-500

被着体 ポリプロピレン板 (バンパー材)

試験方法は、2ページと同様(湿熱放置条件は 50°C、95%RH)。

プライマーの乾燥時間が短い(標準状態: 10 分以下)場合、初期接着性が低くなります
が、テープ貼付後 24 時間放置後の常態接着力は十分な性能を示します。

プライマーの乾燥時間が長い(24 時間以上)場合、接着性が低下する傾向にあります。
24 時間以上乾燥した場合は、プライマーを塗り直してください。

- 【注意事項】**
- ・本製品は揮発性の溶剤及び反応性の物質を含んでいるため、冷暗所での保管を推奨します。
 - ・高温になると性能低下するおそれがあります。40°C以下で保管してください。

《保管環境と接着性能》

① ポリプロピレン材に対する GT7112 接着性

180°ピール強度(常態)

[N/cm]

	1ヶ月	2ヶ月	3ヶ月	4ヶ月	5ヶ月	6ヶ月
23°C、65%RH 保管	17.4	17.4	17.4	17.4	17.4	17.4
40°C、80%RH 保管	17.4	17.4	17.4	17.4	17.4	17.4
50°C、95%RH 保管	17.4	17.4	17.4	16.6	16.5	16.5

② EPDM(ソリッド)材に対する GT7112 接着性

180°ピール強度(常態)

[N/cm]

	1ヶ月	2ヶ月	3ヶ月	4ヶ月	5ヶ月	6ヶ月
23°C、65%RH 保管	17.6	17.6	17.6	17.6	17.6	17.6
40°C、80%RH 保管	17.6	17.6	17.6	15.8	15.1	15.0
50°C、95%RH 保管	17.6	16.1	12.0	11.7	10.6	8.7

- ・プライマー塗布作業は、換気の良いところで行ってください。

【保管】 性能低下のおそれがあるため、冷暗所に保管し、開封後は、1回で使い切ってください。

発行日	2014-11	PAC K-500-J-1
-----	---------	---------------

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、技術上の資料並びに勧告はすべて、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絶対的な保証はしません。使用者は使用に先立って製品が自己的用途に適合するか否かを判断し、それに伴う危険と責任もすべて追うものとします。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勧告は、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は当社は責任を負いません。

●3Mは、3M社の商標です。

スリーエム ジャパン株式会社
自動車産業システム事業部

<http://www.mmm.co.jp/auto/>

© 3M 2014. All rights reserved

