

承認番号 RD6909-010  
文書番号 22019973  
作成日 2022/1/31

## スピンドル鋌真鍮軟質 接着強さ試験成績書

株式会社タイルメント  
技術開発センター  
設備材料グループ

## 1.目的

スピンドル鋳真鍮軟質に対する接着強さを検証する。

## 2.試験項目

引張接着強さ試験

## 3.供試材料

被着材

スピンドル鋳 真鍮軟質55

接着剤

MS-50、SP-50

下地材

モルタル板 (70×150×10mm)

亜鉛鋼板 (70×180×2.3mm)

## 4.試験方法

供試材料は標準状態(23±2℃、50±10%RH)の中で1時間以上静置した。

その後、標準状態の中で接着剤をプレート部に均一に塗布した。

塗布後、直ちに下地材に貼り付け、ピン部を指で把持し、圧縮した。

圧縮の際、下地に接着剤を馴染ませるためにピンを上下左右に2回づつ僅かに動かした。

養生後、標準状態の中でテンシロン万能試験機RTF-2410を用いて、引張速度5mm/minにて引張試験を行った。

試験数:n=5

養生条件:標準状態で72時間

## 5.試験結果

接着剤	試験番号	モルタル板		亜鉛鋼板	
		接着強さ(N)	破壊状態	接着強さ(N)	破壊状態
MS-50	1	364.6	B100	273.3	A100
	2	368.4	B100	299.9	A100
	3	372.3	B100	316.1	A100
	4	350.3	B100	272.6	A100
	5	356.0	B100	303.0	A100
	平均	<b>362.3</b>		<b>293.0</b>	
	標準偏差	<b>9.0</b>		<b>19.3</b>	
SP-50	1	339.6	A100	299.6	A100
	2	350.1	A100	327.4	A100
	3	317.5	A100	316.0	A100
	4	346.0	A100	280.4	A100
	5	325.7	A100	326.1	A100
	平均	<b>335.8</b>		<b>309.9</b>	
	標準偏差	<b>13.8</b>		<b>19.9</b>	

破壊状態

B :被着材の破壊

AB:被着材と接着剤の界面破壊

A :接着剤の凝集破壊

GA:接着剤と下地材の界面破壊

G :下地材の破壊

・本試験成績書の記載内容は、当社の試験データを基に作成し、十分信頼し得るものと確信しておりますが保証値ではございません。現場施工においては施工箇所の環境・使用材料・施工条件などが異なりますので、確実な施工を行なう為にも施工前に用途・条件などをご自身で十分ご検討下さい。

以上