

承認番号 RD6909-014-0

文書番号 22036574

2022年3月11日

ペンキ・クロス下地コーナー、ジョイナー用接着剤
ハイスーパーAC-100 試験成績書

1. 目的

ペンキ・クロス下地コーナー、ジョイナー用接着剤「ハイスーパーAC-100」の接着性能試験を行った。

2. 試験項目

- 2.1. 引張接着強さ試験
- 2.2. せん断接着強さ試験

3. 試験方法

3.1. 引張接着強さ試験

(1)試験体の作製

標準状態下（温度 $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ 、湿度 $50\pm 10\%$ ）において、仕上げ材に接着剤を刷毛で塗布し、下地材に張り付け圧縮する。圧縮後、直ちに掻き取りを行い、仕上げ材を剥がす。待ち時間 1 分後、仕上げ材を張り付け圧縮する。

(2)試験材料

仕上げ材：けい酸カルシウム板 6.0×40×40mm 比重 0.8
下地材：せっこうボード 9.5×70×168mm

(3)養生条件

標準条件：標準状態下 8 日
高温条件：標準状態下 7 日+ 50°C 1 日
低温条件：標準状態下 7 日+ 5°C 1 日

(4)測定条件

テンシロン万能試験機 RTF-2410 により、変位速度 3mm/min にて測定を行った。

3.2. せん断接着強さ試験

(1)試験体の作製

標準状態下において、仕上げ材に接着剤を刷毛で塗布し、下地材に張り付け圧縮する。圧縮後、直ちに掻き取りを行い、仕上げ材を剥がす。待ち時間 1 分後、仕上げ材を張り付け圧縮する。

(2)試験材料

仕上げ材：PVC 2×25×75mm
アルミ 2×25×75mm
鉄 2×25×75mm
下地材：せっこうボード 9.5×25×75mm
けい酸カルシウム板 6.0×25×75mm 比重 0.8

(3)養生条件

養生条件：標準状態下 8 日

(4)測定条件

テンシロン万能試験機 RTF-2410 により、変位速度 3mm/min にて測定を行った。

4. 試験結果

4.1. 引張接着強さ試験

表 1. 引張接着強さ試験結果

	接着強さ	破壊状態
標準条件	0.13N/mm ²	G100
高温条件	0.13N/mm ²	G100
低温条件	0.15N/mm ²	G100

4.2. せん断接着強さ試験

表 2. 引張接着強さ試験結果 (下地材：せっこうボード)

仕上材	接着強さ	破壊状態 (%)
PVC	0.27N/mm ²	AB100
アルミ	0.32N/mm ²	AB100
鉄	0.39N/mm ²	GA100

表 3. 引張接着強さ試験結果 (下地材：けい酸カルシウム板)

仕上材	接着強さ	破壊状態 (%)
PVC	0.70N/mm ²	AB100
アルミ	0.88N/mm ²	AB100
鉄	1.21N/mm ²	GA100

破壊状態について表.4 に示す。

表.4 破壊状態

記号	破断の位置
B	仕上げ材
AB	接着剤及び仕上げ材の界面
A	接着剤
GA	下地材及び接着剤の界面
G	下地材

●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、じゅうぶん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。

作成：2022年3月11日 (文書番号：22036574)