

承認番号:RD6809-013

文書番号:21049779

2021年4月22日

## MS-50 試験成績書

株式会社タイルメント

技術開発センター

## 1. 目的

MS-50 の接着性能を確認する。

## 2. 試験項目

1) 引張接着強さ試験

## 3. 試験材料、試験体作製及び養生条件

標準状態(温度  $23\pm 2^{\circ}\text{C}$ 、湿度  $50\pm 10\% \text{RH}$ )の中で試験材料(下地材、被着材と MS-50)を 24 時間以上静置した。その後も標準状態の中で被着材に MS-50 を塗布し、下地材に張り付け、試験体とした。但し、低温については、 $5^{\circ}\text{C}$ 環境下で試験材料を 24 時間以上静置し、 $5^{\circ}\text{C}$ 環境下で試験体作製を行った。表 1 に示す養生条件にて養生を行った後、標準状態の中で引張接着強さを測定した。尚、試験体の数は 3 とし、接着強さ及び破壊状態の平均値を求めた。

表 1 試験材料及び養生条件

下地材	被着材	養生条件
モルタル	FP ファスナー	$23^{\circ}\text{C}$ 24 時間
モルタル	スピンドル鋸 ステン硬質 (長さ 55mm)	$5^{\circ}\text{C}$ 2 時間
		$5^{\circ}\text{C}$ 4 時間
		$5^{\circ}\text{C}$ 8 時間
		$23^{\circ}\text{C}$ 0.5 時間
		$23^{\circ}\text{C}$ 2 時間
		$23^{\circ}\text{C}$ 7 日後、水中浸せき 7 日
		$23^{\circ}\text{C}$ 7 日後、 $80^{\circ}\text{C}$ 7 日
亜鉛鋼板	スピンドル鋸 ステン硬質 (長さ 55mm)	$5^{\circ}\text{C}$ 4 時間
		$5^{\circ}\text{C}$ 8 時間
		$5^{\circ}\text{C}$ 16 時間
		$23^{\circ}\text{C}$ 2 時間
		$23^{\circ}\text{C}$ 4 時間
		$23^{\circ}\text{C}$ 7 日後、水中浸せき 7 日
		$23^{\circ}\text{C}$ 7 日後、 $80^{\circ}\text{C}$ 7 日

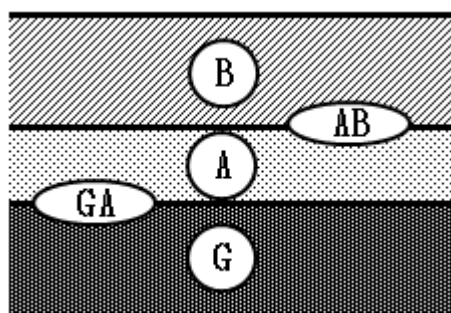
## 4. 測定条件

テンシロン万能試験機 RTF-2410 にて変位速度  $5\text{mm}/\text{min}$  で測定した。

## 5. 試験結果

表 2 引張接着強さ試験結果

下地材	被着材	養生条件	接着強さ平均値 (N)	破壊状態平均値 (%)
モルタル	FP ファスナー	23℃24 時間	553.6	B100
モルタル	スピンドル鋸 ステン硬質 (長さ 55mm)	5℃2 時間	141.1	AB63A37
		5℃4 時間	356.1	AB10A90
		5℃8 時間	499.7	A97GA3
		23℃0.5 時間	264.0	A100
		23℃2 時間	488.0	A100
		23℃7 日後、水中浸せき 7 日	428.4	A17GA83
		23℃7 日後、80℃7 日	384.6	A7GA93
亜鉛鋼板	スピンドル鋸 ステン硬質 (長さ 55mm)	5℃4 時間	70.4	A100
		5℃8 時間	87.5	A100
		5℃16 時間	132.7	A100
		23℃2 時間	100.4	A100
		23℃4 時間	191.1	A100
		23℃7 日後、水中浸せき 7 日	472.3	AB30A53GA17
		23℃7 日後、80℃7 日	588.1	A100



記号	破壊状態
B	被着材の材料破壊
AB	被着材と接着剤の界面破壊
A	接着剤の凝集破壊(未硬化を含む)
GA	接着剤と下地材の界面破壊
G	下地材の材料破壊

図 1 破壊状態及びその記号

●本試験成績書は当社の試験データに基づき、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・施工条件等が異なりますので、確実な施工を行う為にも施工前に用途・条件等をご自身で十分ご検討ください。