

# (開発品) 不透明材料対応 UV硬化接着剤

UV光を照射後に貼り合わせることができるため  
光を通さない部材同士の接着も可能

## 製品の特長

### ▶ 低収縮・低アウトガス

光学部品や電子部品の接着に適しています。

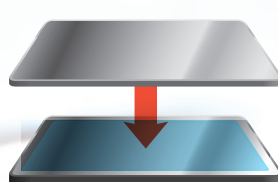
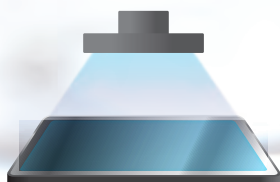
### ▶ UV光を照射後貼り合わせが可能

UV光を照射後ゆっくりと硬化が始まるため、接着剤の塗布面にUV光を照射後に貼り合わせることができます。そのため、光を通さない部材同士でも接着が可能です。

1 接着剤を塗布

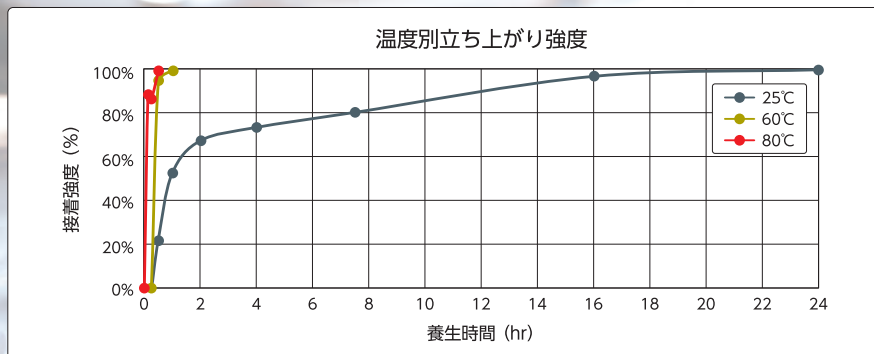
2 UV照射

3 貼り合わせ



### ▶ 加熱することで硬化を促進可能

常温ではUV光の照射後24時間養生で完全硬化、加熱することで硬化促進も可能です。(80℃×15分)



## 性状性能

品番	AYE-2417A	AYE-2417H	AYE-2409C	AYE-2409D
特長	低粘度	短遅延	中粘度	軟質・高粘度
外観	淡黄色透明液体	淡黄色透明液体	半透明液体	半透明液体
粘度 (mPa·s/25℃)	250	250	3000 (チキソ性)	20000 (チキソ性)
オープンタイム (min) ※1	5	0.5	5	5
固着時間(ガラス/ガラス) (min) ※1	20	4	20	20
硬度 (HDD)	85 ※2	85 ※3	75 ※2	63 ※2
引張せん断強度 (N/mm <sup>2</sup> )	鉄×鉄	11	10	10
	アルミ×アルミ	5.4	8	8
	ガラス×ガラス	9.7	10	8
	ABS×ABS	3.6	3.5	3.5
	PPS×ガラス	—	—	8

※1: LED365nm 100mW/cm<sup>2</sup>×30秒照射後

※2: 硬化条件…メタルハライドランプ 100mW/cm<sup>2</sup>×10秒 + 60℃×30分

※3: 硬化条件…メタルハライドランプ 100mW/cm<sup>2</sup>×3秒 + 60℃×30分

