



# Technical Information

## 技 術 資 料

☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆

# ビステックスV-2000

電磁鋼板コア用アクリル系含浸接着剤

 **マツモトファインケミカル株式会社**

〒272-0023 千葉県市川市南八幡 5-13-2

TEL 047-393-6330 (ダイヤルイン)

FAX 047-393-1063

〒541-0048 大阪営業所／大阪市中央区瓦町 3-4-15 瓦町 SF ビル 6F

TEL 06-7654-6862 (ダイヤルイン)

FAX 06-7655-2087

 Matsumoto Fine Chemical Co.,Ltd.

URL:<http://www.m-chem.co.jp/>

# ビステックス V-2000

## コア固着用含浸接着剤

ビステックス V-2000 は、従来の接着剤に比べ、硬化時の応力を緩和し、コアロスの低減を目的に開発された、電磁鋼板（珪素鋼板）コア用の含浸接着剤です。汎用製品と比較し、低粘度かつ硬化時温度が低いことが特長です。

### 1. ビステックス V-2000 の特長（汎用製品 ビステックス V-4000 との比較）

(1) 低粘度で、含浸性、液切れがよい

ビステックスV-2000	20mPa・s
ビステックスV-4000	50mPa・s

(2) 硬化時の応力が低い（硬化後も樹脂が柔軟）

ビステックスV-2000	2Pa(ヤング率)
ビステックスV-4000	100Pa以上(ヤング率)

※ヤング率は数値が低い方が柔軟です。

(3) 硬化温度が低い

ビステックスV-2000	150°C × 3時間
ビステックスV-4000	170°C × 2時間

### 2. オルガテックス V-2000 の一般特性

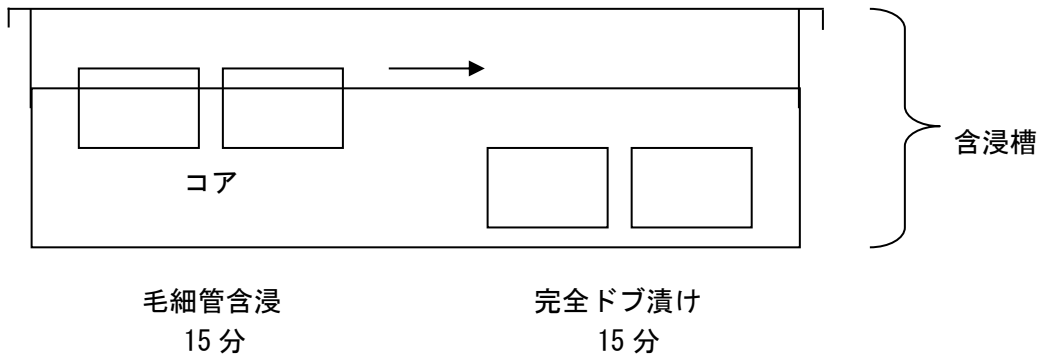
項 目	品 名	ビステックス V-2000	ビステックス V-4000
外観		淡黄色液体	淡黄色液体
主成分		アクリル樹脂（無溶剤）	アクリル樹脂（無溶剤）
粘度（25°C）		20mPa・s	50mPa・s
保存安定性（保証期間）		6ヶ月	6ヶ月
推奨硬化条件		150°C × 3時間	170°C × 2時間
引張剪断接着強度（鉄）		20MPa	20MPa 以上
T剥離強度（アモルファス鋼）		810mN/30mm	1200mN/25mm
硬度（ショアーD）		40	56
熱膨張係数 （温度領域：-50～+50°C）		20.7 × 10 <sup>-5</sup> /°C	—
引火点（セタ密閉式）		113°C	113°C
危険物分類（国内消防法）		第4類第3石油類	第4類第3石油類
国連分類（国際規則）		非該当	非該当

（上記数値は代表値であり、規格値ではありません）

### 3. ビステックス V-2000 の含浸方法

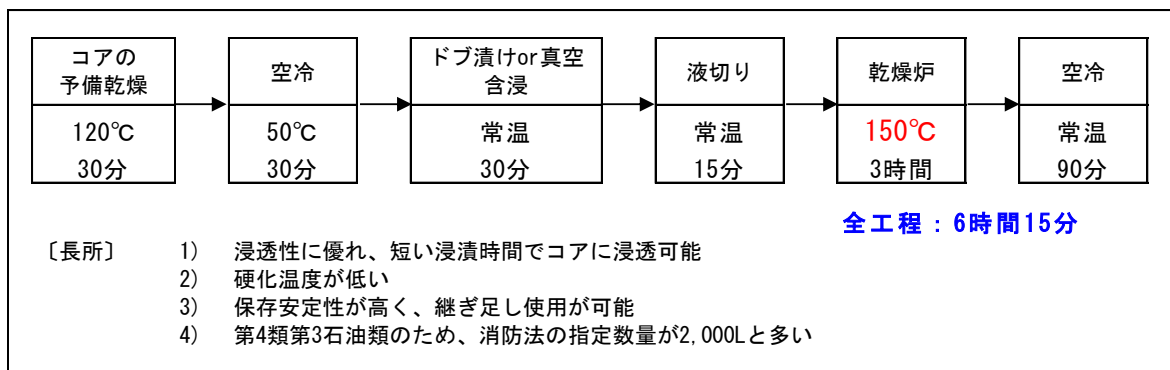
ビステックス V-2000 は非常に低粘度な液体です。毛細管現象を利用したドブ漬け含浸で十分浸透します。但し、ビステックスの主成分であるアクリル樹脂は、水分を吸収する性質があるため、含浸槽に水分が混入しないよう十分な水分管理を行って下さい。

〔ドブ漬け含浸の例〕



### 4. 使用方法フロー図

※300W トランス用カットコアの例（コア重量：800g）



### 5. 使用上の注意

#### 重要注意事項①

ビステックス V-2000 の主成分はアクリル樹脂であり、特に一部の原料は、強い皮膚感作性（かぶれや湿疹の原因）を示します。作業時には、必ず、保護メガネ・マスク・手袋及び長袖など皮膚の露出のない衣服を着用の上、局所排気装置などで十分換気された環境で取り扱ってください。

もしそれでも問題を生じた場合は、即刻作業を中止し、医師の診察を受けて下さい。

#### 重要注意事項②

ビステックス V-2000 の硬化物は柔軟で粘りがあり、カット時にコアがうまく切断出来ないことがあります。特に電磁鋼板よりも薄板（アモルファス鋼など）でコアを作成した場合の切断は困難です。砥石やカットスピードの調整などでも切断出来ない場合は、汎用製品である「ビステックス V-4000」の使用を推奨いたします。原則、ビステックス V-2000 は、電磁鋼板コアへの使用を推奨いたします。

### その他注意事項

- (1) 皮膚に付着した場合は、速やかに石鹼で洗って下さい。
- (2) 万一目に入った場合は、直ちに水で充分洗浄した後、医師の診察を受けて下さい。
- (3) 火気には十分ご注意下さい。
- (4) 製品は、通常倉庫での保管が可能です。冷蔵保管は必要ありません。
- (5) ビステックスの原料（一部のモノマー成分）は、長期使用において真空ポンプ内で固まる場合があります。真空含浸装置を使用する際は、定期的なメンテナンスをお願いします。
- (6) 含浸槽内の接着剤が着色（褐色化）するケースがあります。これは、継ぎ足し無しでの長期間の使用や、鋼板由来の微量のサビ成分の混入などが要因です。仮に褐色化していても強度は落ちていないことが多いのですが、増粘している場合があります。褐色まで変色している場合は、粘度変化にご注意の上、使用の可否を判断して下さい。
- (7) 作業現場や作業台に付着した接着剤の除去（掃除）には乾いた紙や布を使用し、使用後は速やかに廃棄して下さい。落ちにくい汚れには、有機溶剤である「アセトン」を染み込ませた布などが有効です。但し、掃除作業においても、必ず保護具を着用の上、換気と火気には十分な配慮をお願いします。
- (8) 乾燥炉内の温度は、**150℃を超えないように**管理して下さい。150℃より高い温度で硬化させると本来の接着性能が得られないことがあります。

上記は基本的な注意事項であります。ご使用前には必ず SDS をご参照下さい。

### 6. ご注文について

ビステックス V-2000 は、受注生産となります。原則として、最少販売数量は 195kg となります。ご注文の際には、事前に当社営業担当にご相談下さい。

本資料の記載内容は、現時点で弊社が入手したデータに基づき、作成したものです。  
本資料の記載内容について、いかなる保証をするものではありません。

問い合わせ先     マツモトファインケミカル株式会社

営業部   千葉県市川市南八幡 5-13-2

Tel   047-393-6330

Fax   047-393-1063

大阪営業所   大阪市中央区瓦町 3-4-15   瓦町 SF ビル 6F

Tel   06-7654-6862

Fax   06-7655-2087

URL : <http://www.m-chem.co.jp>

以上