

眼鏡用レンズ仮固定用接着剤

アルファレジン UV-G-700 UV-G-800(パテ増粘品)

■ 特徴

- ① 紫外線の照射により短時間効果が可能で、作業性が向上します。
- ② 一液性で、光を遮断した環境では安定であるため、ディスペンサー等による作業の自動化が容易になります。
- ③ 深部硬化性があります。12mm厚のプラスチックレンズ下でも素早く硬化します。
- ④ 硬化物は収縮が小さく、適度な弾性があります。
- ⑤ レンズを固定架台にセットし、紫外線を照射して硬化接着させることができ、レンズの加工作業後は固定架台から剥離させることができます。

■ 性状

試験項目	試験方法	単位	試験結果
外観	目視		淡褐色液状
粘度	JIS K 6833 BM型回転粘度計 25℃	mpa・s	20000±3000
比重	JIS K 6833 比重カップ法 25℃		1.077

■ 硬化物物性 硬化性

試験項目	試験方法	単位	試験結果
硬度	JIS K 6301 ショアーA		94±6
線収縮率	別途記載の方法による	%	1.15±0.3
硬化性	別途記載の方法による		硬化

硬度

ゴム硬度:型の中に流し込み 4 センチ角以上 10mm厚以上の硬化体を作成し、ゴム硬度計(タイプ A JIS K 6301A)にてゴム硬度を測定した。硬化体は 3 回に分けて流し込み硬化させた

線収縮率

線収縮率:離形処理した板上に約 150 mm幅の線状痕をつけ、約 3 mm厚で紫外線硬化性樹脂を塗布し、1.5kw 高圧水銀ランプ(100W/cm)送りスピード 3m/分にてを照射し、60 分以上室温で放冷したのち、線状痕間の距離を計測し、収縮率を求めた。

■ 深部硬化性試験

製品をアルミ板上に塗布し、その上に 12 mm厚 PC プラスチックレンズを置き、紫外線を照射した。照射ランプは 1500W 高圧水銀灯 (度 100W/cm) ランプを使用した。

紫外線照射線量 800mj/cm²以内 で硬化した。

(ウシオ照度計 UIT-150 を用い照射線量は受光部感度 320～470nm (UIT-150-A C-405) にて測定した。)

■ 使用上の注意

☆硬化速度は光源の種類、照射距離、照射角度等によって変化します。

☆紫外線のあたらない部分や陰になる部分は原則的に硬化しません。

☆皮膚刺激性があります。人により、皮膚に付着した場合炎症を起こすことがあります。皮膚に付着した場合はすぐにふき取り、直ちに石鹸等でよく洗い流してください。

☆直ちに大量の清浄な流水で 15 分以上洗い、異常がある場合には医師の診断を受けてください。

☆取扱い作業場には局所排気装置を設置してください。塵またはミストを吸入しないこと。

取り扱い後、手や顔をよく洗い、うがいをする。保護手袋、保護衣、保護眼鏡、保護面を着用すること。

☆製品の保管は冷暗所に保管してください。40℃以上の場所に保管すると反応して硬化することがあります。反応が急激に起きると、反応熱でガスが発生し、容器が破損することがあります。

☆異物の混入を避けるため、一度取り出し別の容器に移したものをもとの容器に戻さないようにしてください。

☆本製品を廃棄する場合は、産業廃棄物として、産業廃棄物認定業者に委託して処理してください。

☆本製品を安全に取り扱っていただけるよう、安全データシートをご参照ください。

アルファ化研株式会社

愛知県日進市浅田町下小深田 6-4

Tel 052-804-4878 FAX052-805-3878

<http://alpha-kaken.com/>