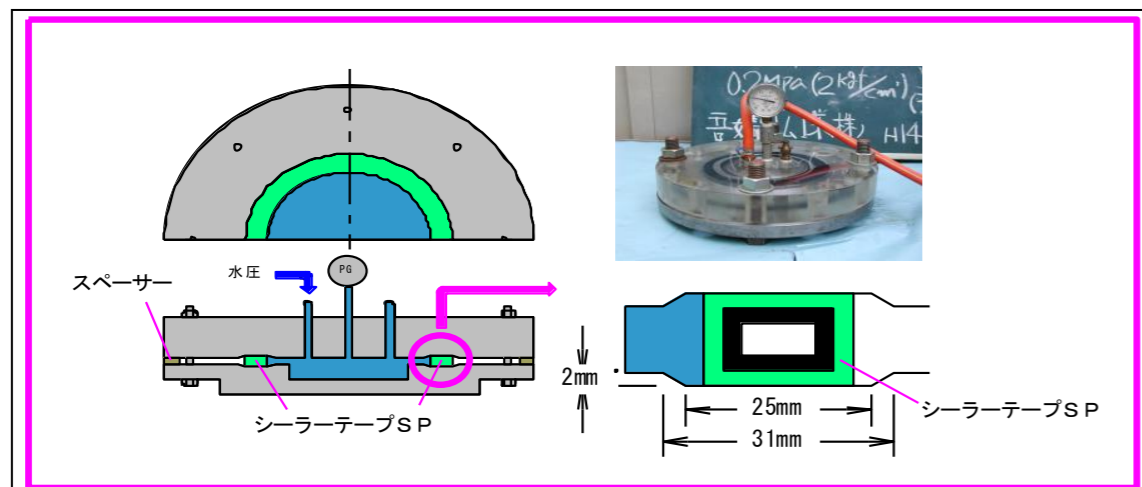


耐水密試験



試験方法

上記試験機のシール溝にシーラーテープSP (I～VI型)の代表的な寸法をセットする。セット後30分でシール材が安定したことを確認し、水圧を0.05Mpa～0.2Mpaまで各々0.05Mpaごとに昇圧、3分間保持したあとで漏水の有無を目視にて観察する。

試験結果

水圧 (Mpa)	漏水の有無							
	I型	II×型	II型	III型	IV型	V型	VI型	
圧縮	0.05	○	○	○	○	○	○	○
	0.10	○	○	○	○	○	○	○
50%	0.15	○	○	○	○	○	○	○
	0.20	○	○	○	○	○	○	○
圧縮	0.05	○	○	○	○	○	○	○
	0.10	○	○	○	○	○	○	○
70%	0.15	○	○	○	○	○	○	○
	0.20	○	○	○	○	○	○	○

※ ○印は漏水無し

施工方法

1. 接着面の表面処理

接着表面は十分乾燥し、塗布面に付着している砂・油・ゴミ等接着を阻害する不純物は除去してください。

2. 接着剤の塗布

貼り付け位置に接着剤をハケ塗りした後、15～60分間放置し、溶剤を揮散させてください。

3. シーラーテープSPの貼り付け

接着剤指触乾燥後、シーラーテープSPを貼ってください。シーラーテープを手で引き伸ばしたり、曲げたり、また、しわを寄せたりしないよう注意してください。

4. シーラーテープSPの圧着

シーラーテープSPの貼り付け後は、ゴムローラー等で完全に圧着してください。

5. シーラーテープSPの保護

完全に圧着したシーラーテープSPに砂・ホコリ・異物などが付着するのを極力避けるために、保護紙でおおってください。

本文記載の試験データは、当社試験に基づいて得られた測定値の代表例であり、製品の性能や実際の現場結果を絶対に保証するものではありません。製品のご使用に際しては、本文を参考に使用条件や目的に適合しているかを使用者の責任においてご判断ください。

吾孺ゴム工業株式会社

本 社 工 場 : 〒375-0002 群馬県藤岡市立石1253 TEL 0274(42)7100(代) FAX 0274(42)7102
 東 京 営 業 所 : 〒111-0053 東京都台東区浅草橋3-18-1 TEL 03(5829)6985(代) FAX 03(5829)6984
 KKKビル201

AZUMA

シーラーテープ — 紐状成形シール材

SEALER TAPE

SP

吾孺ゴム工業株式会社

はじめに

シーラーテープ SPは、ブチル系合成ゴムと合成ゴムスポンジとの複合シール材です。
 耐候性はもちろんのこと、従来のシーリング材には見られない「数倍の作業性」・
 「美しい仕上がり」・「速効性密着」等に優れた効果を発揮する紐状シーリング材です。
 各作業の能率アップと施工品質の向上に、ぜひお役立てください。

ラインナップ

グレー……ブチルゴム
 黒……合成ゴムスポンジ

品名	形状・寸法	1巻の長さ	入数/箱	総長
SP-I型 10t×5/15		(一般的) 7.5m	12巻	90m
SP-II X型 12t×8/18		3.3m	12巻	39.6m
SP-II型 15t×10/20		4.5m	12巻	54m
SP-III型 20t×10/20		4.0m	10巻	40m
SP-IV型 15t×20		5.5m	10巻	55m
SP-V型 20t×20		4.0m	10巻	40m
SP-VI型 20t×25		4.0m	8巻	32m

※上記以外の形状・寸法・1巻の長さ等、ご要望によりご用意いたします。

基本物性

ブチルゴム

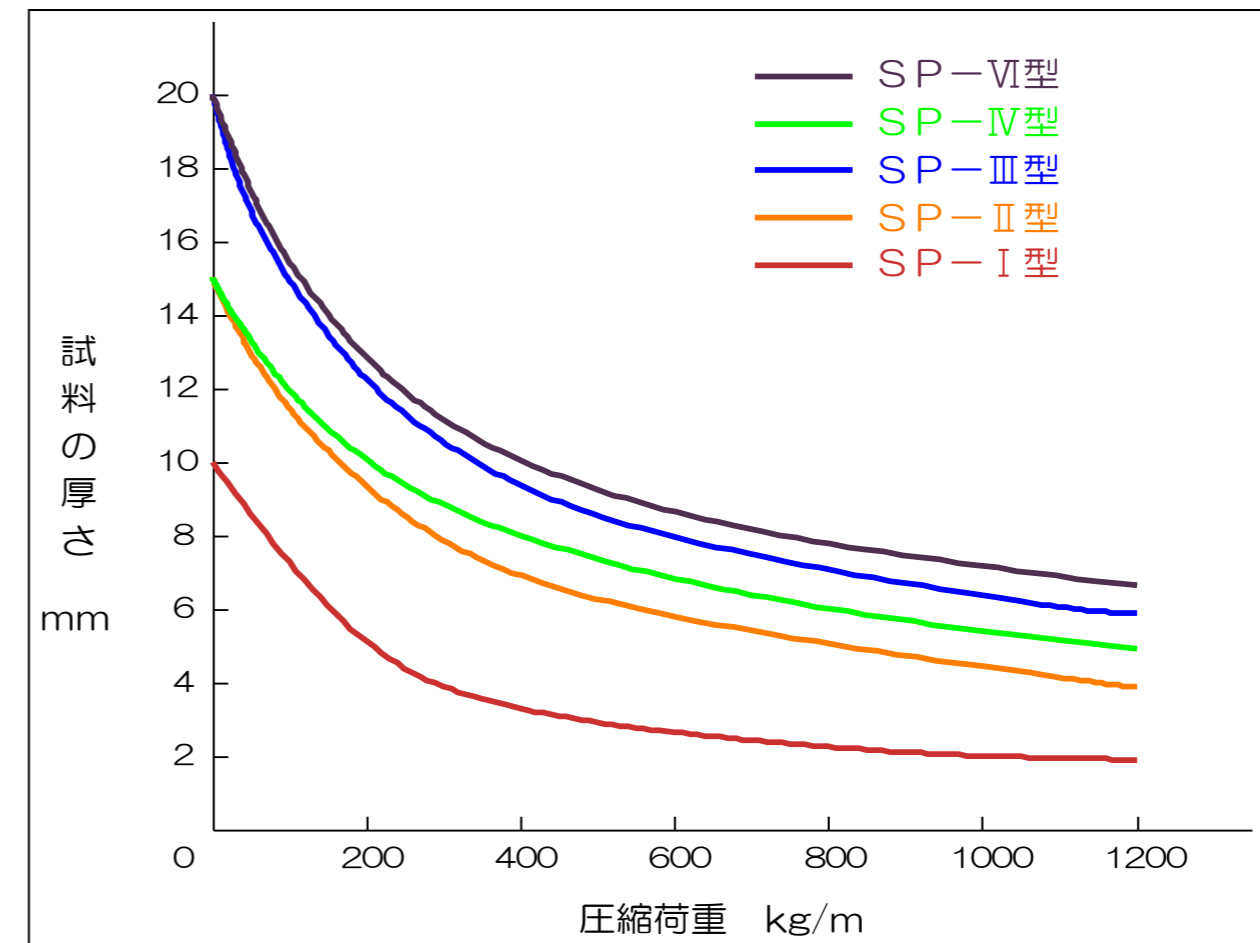
試験項目	単位	試験方法	実測値	規格値
針入度	—	JIS K 2207	55	55±10
伸び	%	JIS K 6251	1500	1000%以上
比重	—	JIS K 6350	1.4	1.4±0.1

EPTスポンジゴム

試験項目	単位	試験方法	実測値	規格値
硬度	Hs.C	JIS K 6253	31	30±5
伸び	%	JIS K 6251	300	250以上
抗張力	Mpa	JIS K 6251	0.80	0.59以上

圧縮荷重および復元性試験

圧縮荷重



圧縮復元性

シーラーテープSPのII型・III型・IV型を50%および70%に24時間圧縮放置し、解放後約1時間での復元性(反発力)を確認した。

	圧縮復元率 %				
	SP-I型	SP-II型	SP-III型	SP-IV型	SP-VI型
50%圧縮	75	80	85	87	90
70%圧縮	73	76	82	86	85

$$\text{復元率} = \frac{t_2 - t_1}{t_0 - t_1} \times 100$$

t₀=圧縮前厚さmm t₁=圧縮時厚さmm t₂=圧縮解放後の厚さmm