

【性能】(測定値例)						
J I S	タックフリー(分)		23℃	8		
	比重			1.35		
	粘度 (25℃)		1rpm(pas·s)	2740		
			10rpm(pas·s)	436		
A  1 4 3 9	引張接着性 ※	被着体	条件/応力	50%引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	最大引張応力 (N/mm <sup>2</sup> )	最大荷重時の伸 び(%)
			黒色墓石	養生後	0.37	2.41
		加熱後		0.24	2.02	616
		水浸漬後		0.46	2.82	554
		白色墓石	養生後	0.36	1.78	533
			加熱後	0.24	1.39	557
水浸漬後	0.46		2.17	469		
平面引張			接着強度(N/m <sup>2</sup> )		1.10	
引張せん断			接着強度(N/m <sup>2</sup> )		1.31	
メタルウェザオメーター			260時間(15年相当)		異常なし	

※専用プライマー使用時

### 超耐候

促進耐候性試験機

「メタルウェザオメーター」

太陽光・温度・湿度・降雨などの屋内外の条件を人工的に再現しシーリング材の耐候性を評価する装置



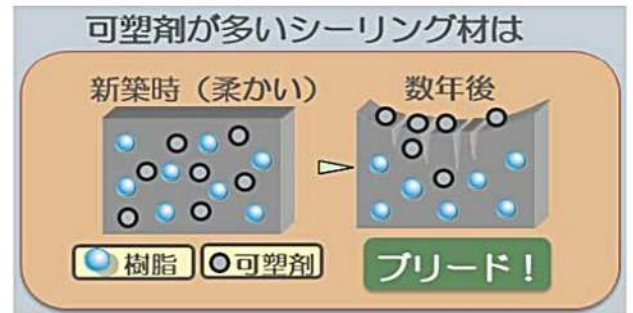
### ノンブリードタイプ

可塑剤とは 一言でいうとゴムに柔軟性を持たせる成分  
身近な物では輪ゴムに含まれています

年数が経つにつれて、可塑剤は抜け出します

↓  
可塑剤が抜けた分、シール材は硬化&耐久力低下  
また、ブリード(目地汚染)が起こります

**ストロングガムは可塑剤を含んでいません  
だから、長持ちなんです！**



### 強靱なゴム物性 超耐久

ダンベル性状 (初期: 23℃50%H 14日間)

		ストロングガム	他社品A	他社品B
初期	M100	25	172	74
	M300 N/cm <sup>2</sup>	44	-	135
	Tb	268	186	137
	Eb %	1623	151	317

M100: 100%引張応力

M300: 300%引張応力

Tb: 最大引張応力

Eb: 最大荷重時伸び

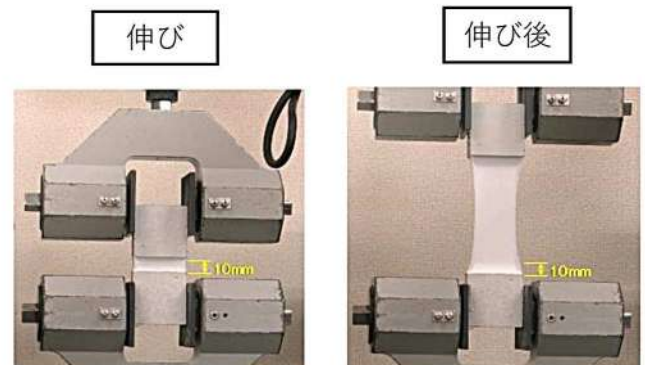


表1. 液状物性・硬化性

試験項目				1	2	比較				
				A社製 製品A	B社製 製品B	ボンド商事株式会社製 ストロングガム プライマー有   プライマー無				
液状物性	比重		-	1.33	1.54	1.32				
	不揮発分		wt%	96.9	98.2	94.5				
	粘度 (25°C)	1rpm	Pa・s	2560	2610	2740				
		10rpm		434	480	436				
		Tl値	5.90	5.44	6.28					
硬化性	タックフリータイム		min	160	240	500				
				5°C50%RH	25	40	150			
ゴム物性	ダンベル 測定	初期	M100	N/cm <sup>2</sup>	63	106	31			
			M300		52	-	61			
			Tb		104	110	197			
			Eb		311	280	782			
		水浸漬	M100	N/cm <sup>2</sup>	27	73	26			
			M300		46	80	49			
			Tb		55	117	200			
			Eb		447	455	656			
		加熱	M100	N/cm <sup>2</sup>	98	116	66			
			M300		-	-	129			
			Tb		138	119	370			
			Eb		190	192	582			
小口 接着性	黒色墓石	初期	M50	N/cm <sup>2</sup>	56	93	37	34		
			M150		90	-	53	55		
			Tmax		93	100	241	77		
			Emax		180	65	611	284		
		破壊状況		CF40,TF20,AF40	CF95,AF5	CF100	TF10,AF90			
		水浸漬	M50	N/cm <sup>2</sup>	28	69	24	23		
			M150		47	-	39	-		
			Tmax		59	69	202	34		
			Emax		306	52	616	134		
		破壊状況		CF20,TF10,AF70	CF90,TF10	CF90,TF10	AF100			
		加熱	M50	N/cm <sup>2</sup>	57	85	46	44		
			M150		-	-	74	73		
	Tmax		105		92	282	212			
	Emax		141		64	554	477			
	破壊状況		CF100	CF100	CF100	CF90,AF10				
	白色墓石	初期	M50	N/cm <sup>2</sup>	45	87	36	35		
			M150		82	-	58	56		
			Tmax		84	92	178	80		
			Emax		159	63	533	285		
		破壊状況		CF70,TF20,AF10	CF100	CF100	TF30,AF70			
		水浸漬	M50	N/cm <sup>2</sup>	26	26	24	22		
			M150		-	-	39	-		
			Tmax		42	54	140	33		
			Emax		139	32	557	138		
破壊状況		CF10,TF10,AF80	CF20,TF20,AF60	CF100	AF100					
加熱		M50	N/cm <sup>2</sup>	56	45	46	44			
		M150		-	-	74	70			
	Tmax	107		78	217	114				
	Emax	138		42	469	318				
破壊状況		CF100	CF100	CF100	TF100					

[破壊状況] CF:シーリング材の凝集破壊  
 TF:シーリング材の薄層破壊  
 AF:被着体又はプライマーとの界面剥離