

防水下地処理シーリング材の決定版

速乾タイプ

オートン Qィックシーラント



速乾性を必要とする各種防水工事に最適

オートンQィックシーラントは、当社独自のウレタン技術から生まれた防水下地処理に最適な速乾性1成分形ポリウレタン系シーリング材です。



用途

防水下地処理用、コーナーキャント用、ひび割れ、エキスパンションジョイント、ドレーン廻り、シート防水端末処理など

特長

- ① 硬化が速い速乾性タイプ。1成分形シリコン系シーリング材とほぼ同等の硬化性をもっています
- ② 1成分形ですので、品質が常に一定であり作業性に優れています。
- ③ 硬化後、高強度、高伸度のゴム弾性体となり、振動・伸縮に対する追従性に優れています。
- ④ 多くの被着体に対して、優れた接着性を示します。
- ⑤ 施工後、1成分形、2成分形ウレタン防水材および各種塗料による塗装が可能です。
- ⑥ 耐水性、耐熱性、耐寒性、耐候性に優れ、長期にわたり高性能を維持します。
- ⑦ 施工環境に配慮し、トルエンやキシレンの芳香族炭化水素を一切配合していません。

用途

防水下地処理、コーナーキャスト処理、ひび割れ、エキスパンジョイント、ドレーン廻り、シート防水端末処理



320mlカートリッジ10本/ケース (カラー) グレー

各種性能データ

■ 一般性状・性能

項目	性状・特性	試験条件
外観	着色ペースト状	
比重	1.28	
加熱減量	9%	JIS A 1439
押し出し性	5°C	3 秒 JIS A 1439
	23°C	6 秒 JIS A 1439
スランプ	5°C	0mm JIS A 1439
	23°C	0mm JIS A 1439
物性	引張強度	178N/cm ² JIS K 6251
	破断時伸び	500% JIS K 6251
	引裂強さ	12N/mm JIS K 6252
硬度(A)	35	JIS K 6253
タックフリー	5°C50%RH	180 分
	23°C50%RH	50 分
	35°C70%RH	20 分

JIS A 1439 ; 建築用シーリング材の試験方法
 JIS K 6251 ; 加硫ゴムの引張試験方法
 JIS K 6252 ; 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-引裂強さの求め方
 JIS K 6253 ; 加硫ゴム及び熱可塑性ゴムの硬さ試験方法

■ 硬化後の性能

項目	引張強度 (N/cm ²)	破断時伸び (%)
初期	178	500
40°C温水浸漬 14 日後	171	390
80°C加熱 14 日後	223	420
10%塩酸水溶液浸漬 14 日後	176	410
10%硫酸水溶液浸漬 14 日後	181	390
20%水酸化ナトリウム水溶液浸漬 14 日後	162	350
ウェザーメーター 800 時間後	155	250

試験方法 ; JIS K 6251に準拠。シート厚み：2mm、3号ダンベル形状

■ 各種防水材との接着性 (参考データ)

分類	防水材メーカー	接着強さ(N/cm ²)	
		プライマー有り	プライマー無し
防水材プライマー	A 社	—	89
	B 社	—	88
	C 社	—	91
	D 社	—	88
	E 社	—	87
	F 社	—	90
防水塗膜	A 社	88	78
	B 社	84	78
	C 社	88	84
	D 社	85	63
	E 社	83	82
	F 社	90	80
汎用トップコート	A 社	90	90
	B 社	90	90
	C 社	89	86
	D 社	91	88
	E 社	90	85
	F 社	91	89
高機能トップコート	A 社	87	89
	B 社	87	87
	C 社	89	86
	D 社	92	90
	E 社	80	65
	F 社	91	87

試験方法 ; JIS A 1439「建築用シーリング材の試験方法」に準拠。
 プライマー ; シーリング材のプライマーはOP-2020。

施工上の注意

- ① 気温が0°C以下の場合、接着面が結露し、接着不良の原因となります。シーリング材を使用する場合は、ホワイトガソリン等の揮発性溶剤で接着面の水分を除去し、きれいに清掃して下さい。また、油分が付着している場合も同様の方法で清掃して下さい。
- ② 接着面にシーリング材を塗布し、部材を圧着するまでに15分以上経過した時はシーリング材表面が硬化しているかどうか確認して下さい。硬化している場合、表層部分を削り、再度その上からシーリング材を塗布して使用して下さい。シーリング材表層部分が硬化していない場合は何ら接着に問題はありません。
- ③ シリコンおよび変成シリコンと併用するとシーリング材が硬化不良を起こします。これらの材料との同時使用は絶対に避けて下さい。また、アルコール系の溶剤も同様に硬化不良の原因となります。これらの溶剤の使用も避けて下さい。
- ④ シーリング材塗布後、焼付け塗装等で加熱される場合は、ゴム物性が低下する恐れがありますので、温度を130°C 30分以下の条件で行うようにご注意ください。

<https://www.autochem.co.jp/>