接着剤３７３０ゴム底仕様

ノーテープ工業株式会社
平成30年8月作成

	底　材　側	甲材側
ﾌﾟライマー処理	**Ｐ－６６**	**深くバフ**
ﾌﾟライマー乾燥時間	**３０分以上**（養生３日）	
接着剤　塗布	3730	3730
接着剤　乾燥	**室温３０分～１週間**	**室温３０分～１時間**
熱　活　性	**表面温度５０℃～６５℃**	**表面温度５０℃～６５℃**
圧　　　着	**４kg　１５秒以上**（圧着機の種類のよって違ってきます。）	

<注意事項>

特にバフ粉の**除去処理がしっかり出来ているか**確認が必要です。

熱活性は必ず**甲材・底材の両方**とも行って下さい。

甲材・底材の両方の**熱が冷めない内**に必ず圧着機にかけて下さい。

貼り合わせ時に吸い付きが無い場合は、**再度熱活性して吸い付きを出してから圧着**して下さい。

接着剤９３６０合成ゴム底仕様

ノーテープ工業株式会社
平成30年4月作成

	底　材　側	甲　材　側
ﾌﾟライマー処理	Ｐ－７４０	深くバフ処理
ﾌﾟライマー乾燥時間	自然乾燥３０分以上 （養生２日）	自然乾燥30分以上
接着剤　塗布	№９３６０（Ｄ） （デスモジ	№９３６０（Ｄ） （デスモジュール３％
接着剤　乾燥	室温３０分 ～ ３時間	室温３０分 ～ １時間
熱　活　性	表面温度４０℃ ～５ ０℃	表面温度４０℃ ～５０℃
圧　　　着	4kg　１５秒間 （圧着機の種類のよって違ってきます。）	

<注意事項>

合成ゴムの**バフがけの古い物は、表面に油分が出てきて、接着出来なく成ります**。ﾌﾟライマーは油分も取り除く効果もありますので、極力プライマー処理をお薦め致します。

ひどい場合は、**再バフか、トルエン又はＭＥＫシンナー等で洗浄する**必要があります。

圧着前の**手押しによる仮止めを強めにしっかり**と行って下さい。（本圧着時のズレ防止のため）