

## 信越シリコーン

### 低汚染タイプ

# 1成分形シリコーンシーラント

## シーラントマスター300LS(オキシムタイプ)

JSIA F ☆☆☆☆ 認定品

シーラントマスター300LSは、空気中の湿気と反応して室温で硬化し、ムーブメントの発生する目地にも使用できる1成分形 中モジュラスタイプの低汚染タイプシリコーンシーリング材です。自己接着性に優れ、ガラス、金属をはじめ、多くの被着体にプライマーなしで良好な接着性を示します。1成分形のため、混合、攪拌作業が不要で、気泡を含まない美しい表面に仕上がります。



### 目次

<b>1</b> 特長 .....	2	<b>8</b> 引張接着性試験結果 .....	3
<b>2</b> 用途 .....	2	<b>9</b> 耐久性区分、設計許容伸縮率、 設計許容せん断変形率 .....	3
<b>3</b> 色の種類 .....	2	<b>10</b> 施工手順 .....	4
<b>4</b> 荷姿 .....	2	<b>11</b> 保管・取り扱い上の注意事項 .....	5
<b>5</b> 一般特性 .....	2	<b>12</b> 安全・衛生上の注意事項 .....	5
<b>6</b> 従来品との汚染性比較 .....	2	<b>13</b> 消防法による危険物分類 .....	5
<b>7</b> 被着体別接着の目安 .....	3		

## 1 特 長

- 従来品と比べ、目地周辺のはっ水汚れが低減されています。
- 中モジュラスタイプのため、ムーブメントの発生する目地にも適しています。
- 自己接着性に優れています。
- 耐久性、耐候性に優れています。
- 1成分形のため、施工が簡単です。

## 2 用 途

ガラスまわり、カーテンウォールなど

## 3 色の種類

ライトグレー、グレー、ブラック

## 4 荷 姿

330mLカートリッジ  
(標準梱包:20本、ダンボール箱入り)

## 5 一般特性

項 目		シーラントマスター300LS	
硬 化 前	外 観	ペースト状	
	流動性	なし	
	密 度	9/cm <sup>3</sup> 1.31	
	指触乾燥時間 23°C	分 25	
硬 化 後	シ ー ト 物 性	硬 さ デュロメータA	19
		引張強さ	MPa 1.5
		伸 び	% 1,170
	引 張 接 着 性	50%引張応力	N/mm <sup>2</sup> 0.32
		最大引張応力	N/mm <sup>2</sup> 0.87
		最大荷重時の伸び	% 625
		凝集破壊率	% 100

※ シート物性: JIS K 6249に準拠、硬化条件: 23°C / 50% RH×7日

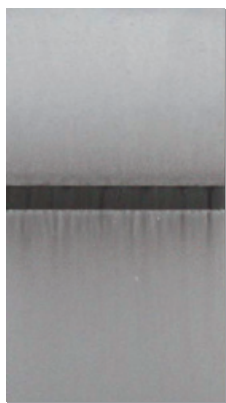
(規格値ではありません)

※ 引張接着性: JIS A 1439に準拠、硬化条件: 23°C / 50% RH×14日+30°C×14日

※ 被着体: フロートガラス

## 6 従来品との汚染性比較

白色ガラスパネルの屋外暴露試験(15ヵ月経過後)



従来品



シーラントマスター300LS

白御影石の屋外暴露試験(13ヵ月経過後)



従来品



シーラントマスター300LS

### 【目地まわりの撥水汚れを低減】

従来の1成分形シリコンシーラントは、耐ムーブメント性向上のために、架橋に取り込まれない不活性シリコンオイルを配合しています。シーラントマスター300LSは、不活性シリコンオイルを極限まで除去した設計でありながら、ワーキングジョイントに適したモジュラス、高伸長率を有しています。

## 7 被着体別接着の目安

シーラントマスター300LSは、特殊被着体を除くほとんどの被着体に、プライマーなしで良好な接着性を示します。

	プライマー		AQ-1
	被着体	なし	
ガラス	フロートガラス	○	○
	熱線反射ガラス	○	○
	複層ガラス	○	○
	合わせガラス	○	○
	網入りガラス	○	○
	強化ガラス	○	○
	プロファイリットガラス	○	○
	ガラスブロック	○	○

	プライマー		AQ-1
	被着体	なし	
金属	アルマイト	○	○
	アクリル電着塗装(つや有り)	○	○
	アクリル電着塗装(つや消し)	○	○
	高温焼付 フッ素樹脂塗装	○	○
	中温焼付 フッ素樹脂塗装	○	○
	塩ビ鋼板	△	○
	フッ素樹脂塗装鋼板	△	○
	ポリエステル粉体塗装	△	△

○…適する △…接着するが注意を要する

※上記表はプライマー選択の目安です。当社シリコンシーラント製品を使用する場合は目的に適合するか、事前に接着確認試験を必ず行ってください。

不明な点は当社担当営業部署までお問い合わせください。

※ポリカーボネートの接着には、シーラント72をご使用ください。

※上記以外の接着材質については、当社担当営業部署にお問い合わせください。

## 8 引張接着性試験結果

試験条件		標準養生 <sup>※1</sup>		
被着体	プライマー	最大引張応力 N/mm <sup>2</sup>	最大荷重時伸び %	凝集破壊率 %
フロートガラス	なし	0.87	625	100
アルマイト	なし	0.85	627	100
アクリル電着塗装(つや有り)	なし	0.82	579	100
アクリル電着塗装(つや消し)	なし	0.86	581	100
高温焼付 フッ素樹脂塗装	なし	0.90	621	100
中温焼付 フッ素樹脂塗装	なし	0.88	642	100
ポリエステル粉体塗装	なし	0.87	653	100

※1 標準養生：JIS A 1439に準拠

(規格値ではありません)

試験条件		浸水劣化 <sup>※2</sup>		
被着体	プライマー	最大引張応力 N/mm <sup>2</sup>	最大荷重時伸び %	凝集破壊率 %
フロートガラス	なし	0.67	547	100
アルマイト	なし	0.76	651	100
アクリル電着塗装(つや有り)	なし	0.79	636	100
アクリル電着塗装(つや消し)	なし	0.83	652	100
高温焼付 フッ素樹脂塗装	なし	0.84	721	100
中温焼付 フッ素樹脂塗装	なし	0.81	706	100
ポリエステル粉体塗装	なし	0.85	691	100

※2 浸水劣化：標準養生+50℃温水浸せき7日

(規格値ではありません)

## 9 耐久性区分、設計許容伸縮率、設計許容せん断変形率

シーリング材		シーラントマスター 300LS	シーラント70	シーラント45	
耐久性区分		9030G	10030	9030G	
設計許容伸縮率 (%)	引張	M1	15	(10)	
		M2	25	(15)	
	圧縮	M1	15	20	(10)
		M2	25	30	(15)
設計許容せん断変形率 (%)	M1	30	30	(20)	
	M2	50	60	(30)	

M1=温度によるムーブメントの場合 M2=風、地震によるムーブメントの場合 ( )内はグレイジングの場合

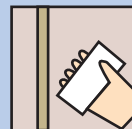
# START

## 施工前の確認

目地の形状や寸法、被着体の材質など施工箇所を十分確認してください。

### ① 被着面の清掃

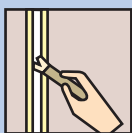
被着面に付着しているゴミ、油分、汚れなどをから拭きか溶剤を浸した布できれいに清掃してください。溶剤は、トルエン、キシレン、アルコールなどを使用してください。



※アクリルなどのプラスチックの洗浄溶剤には、n-ヘキサンをご使用ください。



### ④ 特殊被着体の場合 プライマーの塗布



シーラントと特殊被着体との接着性を向上させるため、被着材質に適合するプライマーの使用を推奨します。

### ③ マスキングテープ貼り

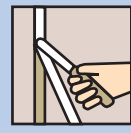
目地周辺の汚れ防止と充填部の仕上がりをきれいにするために、マスキングテープを貼ってください。



なお、テープの粘着剤がガラスやサッシの表面を汚損しないものをご使用ください。

### ② バックアップ材の装填

目地の深さを調整し、またシーラントが底部に接着しないように、バックアップ材を装填してください。なお、バックアップ材は、シーラントが接着しないポリエチレン製のものをご使用ください。



※EPT、クロロプレンなどのゴム類の一部は、接触するとシリコンシーラントを変色させたり、接着不良を起こすものがあります。適合性をご確認ください。

※バックアップ材を装填できない場合は、絶縁テープを貼ってください。



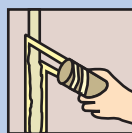
### ⑤ 仕上げ



充填後は速やかにヘラ、コテなどで表面を仕上げてください。

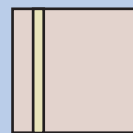
### ⑥ マスキングテープの除去と清掃

仕上げが完了したら直ちにマスキングテープをはがしてください。目地のまわりにシーラントが付着した場合は、溶剤で拭き取ってください。



※アクリルなどのプラスチックの洗浄溶剤には、n-ヘキサンをご使用ください。

### ⑦ 養生



シーラントの表面が硬化するまでは、触れないようにご注意ください。

## 11 保管・取り扱い上の注意事項

- 1成分形シリコンシーラントは、空気中の湿気と反応し、表面から硬化します。従って、硬化速度は、温度や湿度などの作業環境により異なります。
- 保管は、直射日光を避けて、湿気の少ない涼しい場所（5℃～25℃）で行ってください。
- 開封したカートリッジは、原則使い切るようにしてください。残った場合は完全に密封してください。
- 硬化表面には、塗料は付着しません。
- 施工の際は、下記にご注意ください。
  - 5-1. 低温時や高温時、密閉環境下での施工は、硬化遅延、接着不良の原因となりますので避けてください。
  - 5-2. 施工箇所は事前に、水分、油分、汚れなどを十分に除去してください。使用溶剤は下記に従ってください。
    - A) 一般基材：トルエン、キシレン、アルコールなど
    - B) プラスチック（アクリルなど）：n-ヘキサンなどのパラフィン系溶剤
  - 5-3. 被着材質に適合するプライマーの使用を推奨します。（ただしクリーンルームなどで使用する場合は、溶剤、揮発成分などの影響について事前にご確認ください。）
  - 5-4. フレームレスガラス水槽には使用しないでください。
  - 5-5. 石材目地やタイル、ホーロー、塗装パネルなどの外壁目地にシリコンシーラントを使用すると、目地周辺が汚れることがあります。使用の際は、事前にご確認ください。
  - 5-6. バックアップ材には、ポリエチレン製のものを使用してください。（EPT、クロロプレンなどのゴム類の一部は、接触するとシリコンシーラントを変色させたり、接着不良を起こすものがあります。適合性をご確認ください。）
  - 5-7. 構造接着用途には、使用しないでください。
  - 5-8. 硬化時に発生するオキシムガスによる銅系金属の腐食の恐れがありますので、事前にサンプルテストを行い、用途適性をご確認ください。
6. 施工用具について
  - 6-1. 使用後は、直ちに清掃、洗浄し、調整してください。
  - 6-2. エアーガンを使用する場合は、0.3MPa以下でご使用ください。

## 12 安全・衛生上の注意事項

1. 未硬化状態のシリコンシーラントは、皮膚刺激性を有するので、皮膚・粘膜に付着しないように、ゴム手袋、安全めがねなどの保護具を着用ください。皮膚に付着した場合、ウエスなどで拭き取ってから、直ちに流水で十分に洗い流してください。万一目に入った場合は、直ちに大量の水で洗い流し、医師の診断を受けてください。また、コンタクトレンズ着用者は、誤って目に入れた場合、目に固着することがありますので、特にご注意ください。
2. シーラントマスター300LSは硬化時にメチルエチルケトオキシム(MEKO)を発生しますので、取り扱いの際には、換気を十分に行い、蒸気の吸入を避けてください。蒸気の吸入の恐れがある換気の悪い場所での使用は避けてください。もし、蒸気を吸入して気分が悪くなったときは、直ちに新鮮な空気のある場所に移動してください。
3. 子供の手の届かないところに保管してください。
4. 使用前には、安全データシート(SDS)をお読み下さい。SDSは、担当営業部署にお問い合わせください。

## 13 消防法による危険物分類

1. 下記のプライマー製品は消防法の危険物に該当しますので火気厳禁など、法に準じた保管・取り扱いが必要です。

第四類	第一石油類	プライマー-AQ-1
指定可燃物	可燃性固体類	シーラントマスター300LS

2. シーラントマスター300LSは危険物に該当しませんが3,000kg以上保管する場合、指定可燃物(可燃性固体類)に該当しますので表示など、保管上の注意が必要となります。

## シリコンシーラントについてのお問い合わせは

本社 シリコン事業本部 〒100-0005 東京都千代田区丸の内1-4-1 丸の内永楽ビル  
営業第四部(シーラント) ..... ☎ (03)6812-2411

大阪支店 〒550-0002 大阪市西区江戸堀1-11-4 損保ジャパン肥後橋ビル ..... ☎ (06)6444-8226  
名古屋支店 〒450-0002 名古屋市中村区名駅4-5-28 桜通豊田ビル ..... ☎ (052)581-6515  
福岡支店 〒810-0001 福岡市中央区天神1-12-20 日之出天神ビル ..... ☎ (092)781-0915

ご用命は

- 当カタログのデータは、規格値ではありません。また記載内容は仕様変更などのため断りなく変更することがあります。
- ご使用に際しては、必ず貴社にて事前にテストを行い、使用目的に適合するかどうかご確認ください。なお、ここで紹介する用途や使用方法などは、いかなる特許に対しても抵触しないことを保証するものではありません。
- 当社シリコン製品は、一般工業用途向けに開発されたものです。医療用その他特殊な用途へのご使用に際しては貴社にて事前にテストを行い、当該用途に使用することの安全性をご確認のうえご使用ください。なお、医療用インプラント用には絶対に使用しないでください。
- このカタログに記載されているシリコン製品の輸出入に関する法的責任は全てお客様にあります。各国の輸出入に関する規定を事前に調査されることをお勧め致します。
- 本資料を転載されるときは、当社シリコン事業本部の承認を必要とします。



当社のシリコン製品は品質マネジメントシステムおよび環境マネジメントシステムの国際規格に基づき登録された下記事業所および工場にて開発・製造されています。

群馬事業所 ISO 9001 ISO 14001  
(JCQA-0004 JCQA-E-0002)  
直江津工場 ISO 9001 ISO 14001  
(JCQA-0018 JCQA-E-0064)  
武生工場 ISO 9001 ISO 14001  
(JQA-0479 JQA-EM0298)

<https://www.silicone.jp/>