

# エポキシ接着剤 LCA9

ジャイログレード

**特徴：**アルミニウムやベリリウムの接着用として優れた接着能力を持っています。  
熱膨張率が少なく寸法精度を要求される精密部品の接着に最適です。

ジャイロ用ポリオイル、ポリジャイロオイルに耐性があります。

主剤：LCA-9 (エポキシ樹脂)

促進剤：BA-5 (アミン樹脂)

混合比 (主剤100に対する重量比)：4.50

ワーキングタイム (室温)：90分

ポットライフ (タックフリータイム)：180分

粘度：室温 ペースト状  
160°F 50

硬化後の色：グリーンタン

硬化条件：

(a) 2時間 / 93.3 (200°F)

(b) 8時間 / 93.3 (200°F)

(c) 1時間 / 60 (140°F) + 24時間 / 71 (160°F)

硬化条件 (a) (b) (c)

比重：(ASTM D-792A)

1.72

1.72

1.72

硬化後の硬度 ASTM D2240 (Shore D)：93

線膨張係数 ASTM E831 ( $10^{-6} / ^\circ F$ )：

-185°F ~ -65°F 11.5 9.5 10.0

-65°F ~ +80°F 11.5 12.0 12.0

85°F ~ 135°F 18.0 14.5 14.5

250°F ~ 300°F 54.0 54.0 54.0

接着強度アルミ (ASTM D1002) psi：

-65°F 2900 2700 2200

77°F 2200 2200 2800

200°F 1700 1800 2900

室温で6ヶ月後放置のアルミテストピースの300°Fの接着強度

(ASTM D1002) psi

2200

----

----

曲げ強度 (ASTM D790) psi

16000

18000

13000

ガラストランスレーション温度 (DSC) °F：

183

216

200

ここに書かれた数値は出荷規格値ではありませんのでご注意ください。

ご使用前にBACON社のデータシートでご確認下さい。

ご使用に当たっては十分に貴社によるテストで性能をご確認下さい。

# エポキシ接着剤 LCA9

ジャイログレード

---

| 硬化条件                           | ( a ) | ( b ) | ( c ) |
|--------------------------------|-------|-------|-------|
| 6ヶ月後の重量損失 ( 300 ° Fでのエイジング ) % | 0 . 6 | ----- | ----- |

標準荷姿 ( キット ) : 主剤 1 クオート缶 + 促進剤 2 フルイドオンス

促進剤の B A - 9 ( B A - 5 から色素と t h i c k n e r を除いた促進剤 ) を使用した時は硬化後の色がクリーム色になります、その他のデータは変わりません。

ノンマグネティックバージョンもご注文により製造いたします。  
お問い合わせ下さい。

## 取扱上の注意 :

蒸気を長時間吸わないように、換気の良いところで使用して下さい。

接着面は清浄にして下さい。

促進剤が最小でも 1 グラム以上になるように混合して下さい。

混合後は十分に脱泡をして下さい。。

接着後はカタログデータに添って硬化させて下さい。

使用後は主剤も促進材もしっかり蓋をして冷暗所に保管して下さい。

Material Safety Data Sheet を用意しております。

アウトガスデータをご希望の際は申し出下さい。

---

ここに書かれた数値は出荷規格値ではありませんのでご注意下さい。

ご使用前に BACON 社のデータシートでご確認下さい。

ご使用に当たっては十分に貴社によるテストで性能をご確認下さい。