

アルテコ 工業用接着剤カタログ



Speed & Power

Cyanoacrylate Adhesives

瞬間接着剤

Quick & Strong

Epoxy Adhesives

エポキシ樹脂系接着剤

Create & Innovate

High Performance Adhesives

高性能接着剤

接着性、合理化、作業性、あらゆるニーズあらゆる業種に対応できます。

伝統工芸から最先端テクノロジー産業まで…接着剤はあらゆる業種で活躍し、なくてはならないパートナーとなっています。

それにとめないさらに高い性能、広い役割だけでなく、人や環境への優しさが求められるようになってきました。

これらのさまざまなニーズにアルテコ工業用接着剤は汎用タイプから特殊用途まで、豊富な品ぞろえでお答えします。

●下記グレード以外にも、被着材や条件によっていろいろご用意しております。ご相談いただければ最適なものを選定いたします。

●接着剤の塗付確認のための着色もグレードにより可能ですので、ご相談ください。

瞬間接着剤

金属用・耐薬品	金属の接着に適しています。耐溶剤性に優れます。	Mシリーズ
汎用	プラスチック・ゴム・金属など幅広い材質を接着。	EE、E50、V2
木材・多孔質材用	木材・多孔質材の接着に適しています。	Wシリーズ
難接着材用	EPDM・POMなど難接着材の接着に適しています。	D、Z125、88、Z114
高強度・耐衝撃	金属の接着に適しています。耐衝撃性が良好。	CNシリーズ
高粘度	糸曳き液ダレが少ないタイプです。ジェルは液ダレがありません。	Z106、ジェル、スピードジェル
超速硬化	接着性、硬化速度が最も優れます。難接着材や多孔質材の接着に。	EZシリーズ
耐剥離 [■]	剥離強度の優れたタイプです。	Z200シリーズ
低強度 [■]	汎用品の1/2の接着力です。仮止めなどに使用できます。	Z135
低臭・低白化	刺激臭が少なく、白化現象の少ないタイプです。	Z26、Z27 [■] 、Z28S
無臭・無白化	刺激臭がほとんどなく、白化現象もさらに少なくなっています。	Z84シリーズ
柔軟 [■]	柔軟性があります。Z180シリーズは耐湿性良好。	Tシリーズ、Z180シリーズ
耐熱 [■]	耐熱性の優れたタイプです。	HIシリーズ
人工大理石用	人工大理石の組立てに最適です。クリアーと白色があります。	ECシリーズ、EWシリーズ [■]
木材穴うめ補修用	木材の穴うめ補修に使用できます。	Z114、Z198 [■]
硬化促進剤	瞬間接着剤の硬化を早めます。肉盛り接着や白化防止に。	PR150、PR310 [■] 、スプレープライマー
難接着材用プライマー	PE、PP、シリコーンゴム、フッ素樹脂などの接着を可能にします。	PR500、PR550、PR700、PR960 [■]

■印は受注生産品につきあらかじめお問い合わせください

エポキシ樹脂系接着剤

速硬化	5～30分硬化で接着強度の立ち上がりに優れます。	Fシリーズ
透明注型用	透明・耐黄変性に優れます。接着、注型、ポッティング、コーティングに使用できます。	R-2007/H-1040、R-2007/H-2002
耐熱	耐熱性、耐薬品性に優れます。常温硬化で高強度です。	3500、3600
汎用	金属、木材、陶器、硬質プラスチックなどに対し、幅広く接着できます。	6100
カートリッジタイプ	2液の計量不要、混ぜる手間がありません。	マゼラン52、マゼラン300T

高性能接着剤

嫌気性	ネジのゆるみ止め用	金属ネジのゆるみ止めに使用します。	AY-1000シリーズ
	はめ合い用	モーターシャフト、ベアリングなど軸のはめ合いに使用できます。	AY-2000シリーズ
	構造用	平面の貼り合わせに対して高い強度を示します。	AY-3000シリーズ
光硬化型	紫外線により素早く強力に硬化します。LED対応品あり。	AY-4000シリーズ	
ハイブリッド	速硬化性と高強度を兼ね備えています。	AY-4112	
一液エポキシ樹脂系	実装関連における電子、電気部品の接着に適しています。	AY-5000シリーズ	

■高性能接着剤は、受注生産品につきあらかじめお問い合わせください

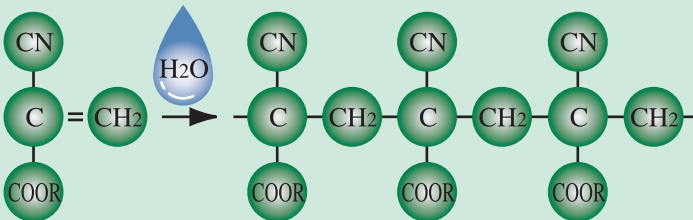
Speed & Power



人と環境に優しい接着剤づくりへ
挑戦を続けています



瞬間接着剤 Cyanoacrylate Adhesives



接着物を貼り合わせシアノアクリレートモノマー（瞬間接着剤）がうすく引きのばされると、
接着物の表面に付着しているわずかな水分と化学反応し、瞬時に硬化、接着力を発揮します。

- 瞬間接着性 …………… 秒単位で接着固定でき、作業時間の短縮が図れ
ライン化も簡単です。
- 高い接着性 …………… 産業界で使われるほとんどの材質を強力に接着できます。
- 1液常温硬化 …………… 接着剤を塗付して貼り合わせるだけです。
常温硬化のため特別な設備が必要ありません。
- 無溶剤 …………… 有機溶剤を含まず毒性も低いので、労働環境に
やさしい接着剤です。
- 電気絶縁性 …………… 電気を通しません。優れた絶縁体です。
- 美しい仕上がり …… 無色透明で、低粘度からゼリー状までありますので、
用途や材質に合わせてきれいな仕上げができます。



■ご希望に合わせて、豊富な品揃えの中からお選びいただけます。

区 分		1						2				
タ イ プ		金属用・耐薬品			汎 用			木材・多孔質材用				
品 番		M	MR	MX13	EE	E50	V2	W1	W200X	W500X	W1000X	W2
硬化のタイプ		標準硬化	標準硬化	標準硬化	標準硬化	標準硬化	標準硬化	速硬化	速硬化	速硬化	速硬化	速硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明
粘度(mPa·s)		3	15	500	3	75	2000	150	150	500	1000	1700
硬度(ショアD)		90	90	90	85	85	85	85	85	85	85	85
セ ッ ト タ イ ム	鉄	15秒	15秒	20秒	15秒	20秒	30秒	10秒	5秒	15秒	15秒	20秒
	アルミ	15秒	15秒	20秒	15秒	20秒	30秒	15秒	10秒	15秒	15秒	25秒
	ABS	10秒	10秒	10秒	10秒	10秒	15秒	10秒	5秒	10秒	10秒	10秒
	PMMA(アクリル)	10秒	10秒	10秒	10秒	10秒	20秒	10秒	5秒	10秒	15秒	15秒
	HPVC(硬質塩ビ)	10秒	10秒	20秒	10秒	20秒	25秒	20秒	10秒	20秒	20秒	20秒
	PC(ポリカーボネート)	10秒	10秒	20秒	10秒	20秒	30秒	20秒	10秒	20秒	20秒	25秒
	CR(クロロプレナム)	5秒	5秒	5秒	5秒	5秒	15秒	5秒	3秒	5秒	5秒	10秒
	EPDM	—	—	—	—	—	—	—	10秒	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—	—	—	—	40秒	20秒	40秒	40秒	40秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	25	25	25	15	20	20	20	20	20	20	20
	アルミ	13	16	16	8	12	12	12	12	12	12	12
	ABS	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	PMMA(アクリル)	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	HPVC(硬質塩ビ)	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	PC(ポリカーボネート)	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9
	CR(クロロプレナム)	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5
	EPDM	—	—	—	—	—	—	—	※0.5	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—	—	—	—	※10	※10	※10	※10	※10
容 量	2g×6				○							
	20g	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	50g	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	100g	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	500g	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	1kg	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

・表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

・1mPa·s=1cPs 1N/mm²≒10kgf/cm²(詳しくは10.197kgf/cm²)

・試験方法:JIS K6861(1995)α-シアノアクリレート系接着剤の試験方法に準ずる。 JIS K6852(1994)接着剤の圧縮せん断接着強度試験方法に準ずる。

どなたでも簡単にお使いになれます。

[安全確実に接着するために]



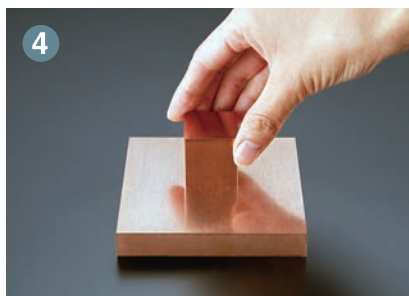
1 接着面についている汚れ、水分、サビ、油分を取り除いてください。



2 キャップを上にして反時計回りに回してください。
※容器を強く持つと液が飛び出し危険です。先端を顔などに向けしないでください。



3 接着する面の片側に、少量を塗付してください。
※塗付量は、必要最小限にしてください。多すぎるとセットタイム(接着時間)が遅れたり、白化の原因となります。



4 指などで塗り広げずに、そのまま両方の接着面を合わせて接着剤を押し広げ、軽く固定してください。接着後、1~3時間でほぼ最終強度に達します。

●商品の在庫につきましては万全を期しておりますが、お急ぎの場合などは念のため在庫状況をご確認ください。

区 分		2									
タ イ プ		難接着材用				高強度・耐衝撃			高粘度		
品 番		D	Z125	88	Z114	CN2	CN4	CN6	Z106	ジェル	スピードジェル
硬化のタイプ		速硬化	超速硬化	速硬化	超速硬化	標準硬化	標準硬化	標準硬化	遅硬化	遅硬化	標準硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明
粘度(mPa·s)		3	3	3	3	3	75	1000	2000	ゼリー	ゼリー
硬度(ショアD)		85	85	85	85	85	85	85	85	85	85
セッ ト タ イ ム	鉄	5秒	3秒	5秒	2秒	15秒	25秒	30秒	30秒	40秒	25秒
	アルミ	5秒	3秒	5秒	2秒	15秒	25秒	30秒	30秒	40秒	25秒
	ABS	3秒	3秒	3秒	2秒	10秒	10秒	15秒	20秒	30秒	10秒
	PMMA(アクリル)	3秒	3秒	3秒	2秒	15秒	15秒	20秒	30秒	40秒	15秒
	HPVC(硬質塩ビ)	5秒	5秒	5秒	3秒	10秒	20秒	25秒	30秒	40秒	20秒
	PC(ポリカーボネート)	3秒	3秒	3秒	2秒	10秒	20秒	30秒	40秒	50秒	20秒
	CR(クロロプレノンゴム)	3秒	3秒	3秒	2秒	5秒	10秒	10秒	15秒	15秒	10秒
	EPDM	3秒	3秒	3秒	2秒	—	—	—	—	—	—
	木(カバ)	—	—	ポリアセタール 15秒	—	—	—	—	—	60秒	50秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	15	15	15	15	25	25	25	25	25	25
	アルミ	8	8	8	8	13	13	13	16	16	16
	ABS	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	PMMA(アクリル)	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	HPVC(硬質塩ビ)	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	PC(ポリカーボネート)	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9
	CR(クロロプレノンゴム)	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5
	EPDM	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	—	—	—	—	—	—
	木(カバ)	—	—	ポリアセタール ※6	—	—	—	—	—	※15	※15
容 量	2g×6	○		○		○	○				
	3g×4								●		
	20g	○	○	○	○	○	○	○	○	●	●
	50g	○	○	○	○	○	○	○	○	●	
	100g	○	○	○	○	○	○	○	○		
	500g	○	○	○	○	○	○	○	○		
	1kg	○	○	○	○	○	○	○	○		

●ジェル、スピードジェルの容器形態は、アルミチューブとなります。

◆専用キャピラリーノズル

小さな部品や細部を、ごく少量塗付する場合は、専用のキャピラリーノズルを使用します。



【接着用語】

●セットタイム

接着された部品が、持ち運ばれたり次の行程で取り扱われて支障のない程度まで硬化する時間。JISでは50Nの力に耐えられるようになる時間。

●引張りせん断強度

接着された試験片に引張りによりせん断荷重を加え、はずれた時点の最大荷重を接着面積で割った数値。

●圧縮せん断強度

接着された試験片に圧縮によりせん断荷重を加え、はずれた時点の最大荷重を接着面積で割った数値。

◆自動塗付機

塗付作業の定量化、自動化、省力化のために各機種をご用意しております。塗付量、作業時間などによって最適な機種をお選びください。

【特長】

- 高精度デジタルタイマー(0.01~99.99秒)を装備していますので、吐出精度は抜群です。
- バキューム機構付のため、吐出後のチューブ先端の材料の硬化現象および、タレ、モレを防ぎます。
- 独自の特殊ローター機構によりチューブに摩擦力を与えないためチューブの寿命が飛躍的に増大します。
- 吐出液は、チューブ内壁以外に触れませんのでメンテナンスが容易です。
- 100Vの電源だけで作動し、エア装置は不要です。
- 吐出完了信号装備により、自動化機器への組み込みにも最適です。



◆食品衛生法

食品、添加物等の規格基準（昭和34年厚生省告示第370号）に適合します。

※適合グレードはお問い合わせください。



区 分		2									
タ イ プ		超速硬化						耐剥離■		低強度■	
品 番		EZ3	EZ20	EZ100	EZ300	EZ500	EZ800	EZ1500	Z200M	Z200H	Z135
硬化のタイプ		超速硬化	超速硬化	超速硬化	超速硬化	超速硬化	超速硬化	超速硬化	遅硬化	遅硬化	遅硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	青色透明
粘度(mPa·s)		3	20	100	300	500	800	1500	300	3000	20
硬度(ショアド)		85	85	85	85	85	85	85	70	70	20
セ ッ ト 時 間	鉄	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒	30秒	60秒	20秒
	アルミ	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒	30秒	60秒	20秒
	ABS	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒	20秒	40秒	20秒
	PMMA(アクリル)	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒	30秒	60秒	100秒
	HPVC(硬質塩ビ)	3秒	3秒	3秒	5秒	5秒	5秒	5秒	30秒	60秒	50秒
	PC(ポリカーボネート)	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒	30秒	40秒	30秒
	CR(クロロレンゴム)	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒	15秒	20秒	5秒
	EPDM	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒	—	—	—
木(カバ)	30秒	30秒	20秒	20秒	20秒	30秒	30秒	—	—	—	
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	15	15	20	20	20	20	20	25	25	5
	アルミ	8	8	12	12	12	12	12	13	13	3
	ABS	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	PMMA(アクリル)	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	HPVC(硬質塩ビ)	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	3
	PC(ポリカーボネート)	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9
	CR(クロロレンゴム)	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5
	EPDM	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	—	—	—
木(カバ)	8	8	※10	※10	※10	※10	※10	—	—	—	
容 量	20g	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	50g	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	100g	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	500g								○	○	○
	1kg								○	○	○

・表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

人工大理石用瞬間接着剤

ポリエステル系の接着剤に比べ硬化速度が早いので作業時間の短縮が図れます。また、各種粘度を取揃えており、作業内容などに合わせ選択できますので、バックガードや積層エッジなどの接着に最適です。

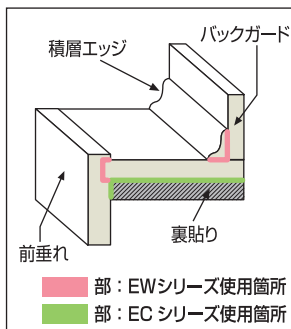
【高隠蔽性タイプ EW シリーズ】

白色なので接着部分が目立たず自然な風合に仕上がります。

【クリアータイプ EC シリーズ】

裏貼りに適する透明タイプです。

- 着色も可能ですので、お気軽にお問い合わせください。
- 接着のはみ出し部分を硬化させるにはアルテコ硬化促進剤(スプレープライマー、PR150 など)を併用してください。



区 分		2						
タ イ プ		人工大理石用クリアー				人工大理石用ホワイト		
品 番		EC200	EC600X	EC1000■	EC1500X	EW300N■	EW1000N■	EWN
硬化のタイプ		速硬化	速硬化	標準硬化	速硬化	標準硬化	標準硬化	遅硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	白 色	白 色	白 色
粘度(mPa·s)		200	600	1000	1500	300	1000	8000
材 質 適 性	金 属	○	○	○	○	○	○	○
	プラスチック	○	○	○	○	○	○	○
	人工大理石	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	木材・多孔質材	◎	◎	◎	◎			
多 量 使 用 時	セットタイム	5秒	5秒	15秒	10秒	15秒	15秒	60秒
	圧縮せん断強度(N/mm ²)	※25	※25	※25	※25	※25	※25	※25
	煮沸24時間後 圧縮せん断強度(N/mm ²)	8	8	10	10	20	20	20
容 量	50g	○	○	○	○	○	○	○
	100g	○	○	○	○	○	○	○
	300g							○

区 分		3			4			2		
タ イ プ		低臭・低白化			柔軟性■			柔軟性・耐熱性■		
品 番		Z28S	Z27■	Z26	T10	T100	T600	Z180-A	Z180-1	Z180-2
硬化のタイプ		速硬化	標準硬化	標準硬化	遅硬化	遅硬化	遅硬化	標準硬化	標準硬化	標準硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明
粘度(mPa·s)		3	70	150	10	100	600	4	4	300
硬度(ショアD)		70	70	70	40	40	40	70	70	70
セ ッ ト 時 間	鉄	5秒	10秒	15秒	40秒	60秒	70秒	10秒	20秒	20秒
	アルミ	5秒	15秒	15秒	40秒	60秒	70秒	10秒	20秒	20秒
	ABS	5秒	10秒	15秒	40秒	60秒	60秒	10秒	20秒	20秒
	PMMA(アクリル)	15秒	20秒	20秒	180秒	210秒	240秒	15秒	40秒	40秒
	HPVC(硬質塩ビ)	5秒	10秒	25秒	150秒	180秒	210秒	15秒	40秒	40秒
	PC(ポリカーボネート)	10秒	20秒	25秒	150秒	180秒	210秒	15秒	40秒	40秒
	CR(クロロプレンゴム)	3秒	5秒	5秒	5秒	10秒	10秒	5秒	5秒	5秒
	EPDM	3秒	10秒	15秒	—	—	—	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	15	20	20	10	10	10	20	20	25
	アルミ	8	12	12	8	8	8	12	12	12
	ABS	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	PMMA(アクリル)	4	4	4	3	3	3	※6	※6	※6
	HPVC(硬質塩ビ)	3	3	3	3	3	3	※6	※6	※6
	PC(ポリカーボネート)	※9	※9	※9	3	3	3	※9	※9	※9
	CR(クロロプレンゴム)	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5
	EPDM	※0.5	※0.5	※0.5	—	—	—	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
容 量	20g	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	50g	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	100g	○	○	○						
	500g	○	○	○						
	1kg	○	○	○						

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

木材穴うめ補修シリーズ

従来より木材の穴うめや亀裂の補修には各種接着剤やパテが使用されますが、当社では作業効率の高い瞬間接着剤での補修を提案します。

【補修方法の例】



1 木材の割れ、節に同じ材質の木粉を充填する。

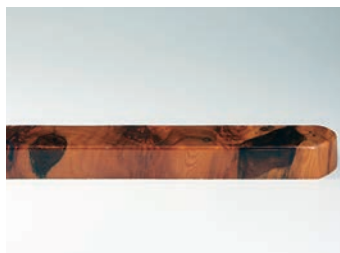
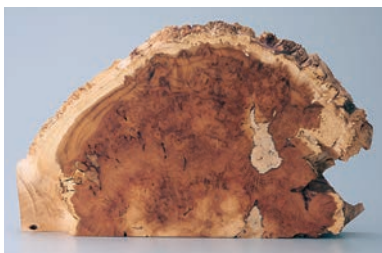


2 木粉を充填した上に、瞬間接着剤を流し込む。



3 硬化を確認後、カンナなどで表面を平らにし、塗装する。

【補修後の例】



■工法のメリット

point① 硬化が早い

他の接着剤に比べ硬化が早いので、高い作業効率を発揮します。

point② 仕上がりがきれい

木粉を利用するので木に近い風合いで仕上がります。

point③ 切削しやすい

接着剤にも硬いものと柔らかいものがあるので、さまざまな木材に対応できます。

【接着剤について】

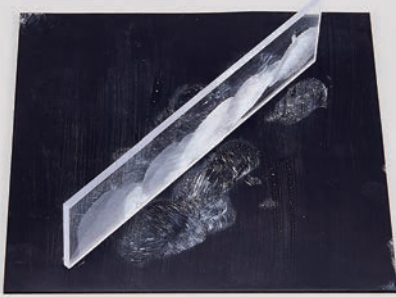
これらの接着剤の性状は、木材補修に適した硬化速度・硬度に調整しています。

品 番	Z114	Z198■
木粉硬化速度	4~5秒	7~9秒
硬 さ	硬い	柔らかい

無臭・無白化瞬間接着剤(Z84シリーズ)

一般的な瞬間接着剤は「刺激臭」・「白化現象」といった欠点があります。「Z84シリーズ」はこれらの欠点をクリアした高機能瞬間接着剤です。

●通常の瞬間接着剤



●無臭・無白化瞬間接着剤(Z84シリーズ)



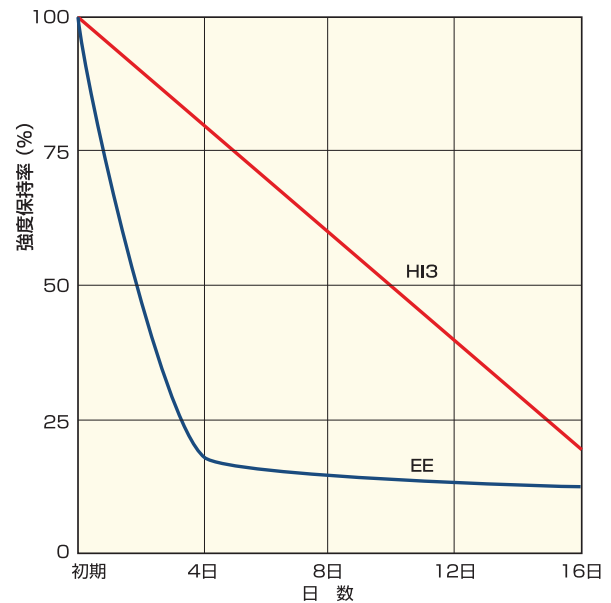
区 分		4			
タ イ プ		無臭・無白化			無臭・無白化・高強度
品 番		Z84	Z84X	Z84V	Z84TF■
硬化のタイプ		標準硬化	標準硬化	標準硬化	遅硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明	無色透明
粘度(mPa·s)		5	60	1000	3000
硬度(ショアD)		60	60	60	60
セ ッ ト 時 間	鉄	15秒	20秒	30秒	70秒
	アルミ	15秒	20秒	30秒	70秒
	ABS	15秒	30秒	40秒	40秒
	PMMA(アクリル)	90秒	100秒	110秒	340秒
	HPVC(硬質塩ビ)	15秒	40秒	50秒	300秒
	PC(ポリカーボネート)	30秒	60秒	70秒	340秒
	CR(クロロレンゴム)	3秒	5秒	10秒	30秒
	NBR	3秒	5秒	10秒	30秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	15	20	20	20
	アルミ	8	12	12	12
	ABS	※6	※6	※6	※6
	PMMA(アクリル)	4	4	4	4
	HPVC(硬質塩ビ)	3	3	3	3
	PC(ポリカーボネート)	※9	※9	※9	※9
	CR(クロロレンゴム)	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5
	NBR	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5
容 量	20g	○	○	○	○
	50g	○	○	○	○
	100g	○	○	○	
	500g	○	○	○	
	1kg	○	○	○	○

・表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

耐熱性瞬間接着剤(HIシリーズ)

耐熱性に優れた瞬間接着剤です。基板や電気機器のハンダ固定時の仮止め、自動車部品などへの使用に適しています。

区 分		2	
タ イ プ		耐熱性■	
品 番		HI3	HI100
硬化のタイプ		遅硬化	遅硬化
外 観		無色透明	無色透明
粘度(mPa·s)		300	1000
硬度(ショアD)		70	70
材 質 適 性	金 属	◎	◎
	プ ラ ス チ ッ ク	○	○
	ゴ ム	○	○
	セ ッ ト 時 間		
セ ッ ト 時 間	鉄	30秒	60秒
	アルミ	30秒	60秒
	ABS	20秒	40秒
	CR(クロロレンゴム)	15秒	20秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	25	25
	アルミ	13	13
	ABS	※6	※6
	CR(クロロレンゴム)	※0.5	※0.5
	容 量		
容 量	20g	○	○
	50g	○	○



120℃にて養生、25℃にて引張りせん断強度を測定。
被着体:鉄

■無色透明、絶縁性、扱いやすさなど優れた性能をお確かめください。

一般性状

モノマー(硬化前:液体のとき)

区分	1	2	3	4
外観	無色透明液体			
比重(d_4^{20})	1.100	1.056	0.976	1.070
凝固点(°C)	1.5	-29.5	-2.0	-20以下
引火点(開放式)(°C)	83.0	75.0	93.0	95.0
発火点(°C)	465	485	410	330
危険物分類	危険物第4類第3石油類 危険等級Ⅲ 非水溶性液体 指定数量/2000リットル			

- 区分1: 金属接着、耐薬品に優れる
 区分2: さまざまな特長のグレードがある
 区分3: 低臭・低白化
 区分4: 無臭・無白化

ポリマー(硬化後:固体のとき)

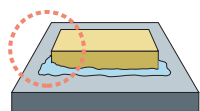
区分	1	2	3	4
外観	無色透明固体			
比重	1.260	1.244	1.126	1.171
硬度(ショアD)	90	85	70	60
軟化点(°C、ピカット法)	165	145	110	60
ガラス転移点(°C)	170	140	125	80
線膨張係数 $\times 10^{-4}$	0.9	1.1	1.3	1.0
誘電率(10MC、10°C)	3.5	3.5	3.5	3.5
誘電正接(10MC、10°C)	0.07	0.07	0.07	0.07
絶縁破壊電圧(kV/0.1mm、23°C)	14	14	14	14
体積絶縁抵抗(Ωcm 、30°C)	10^{14}	10^{14}	10^{14}	10^{14}
溶解性	DMF DMSO	アセトン DMF、DMSO		

白化現象

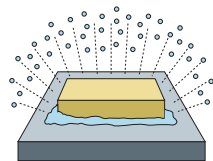
瞬間接着剤の一部が、硬化する前に空気中に蒸発し、接着部分の周辺で細かい粉末状に固化し付着する現象。

【防止方法】

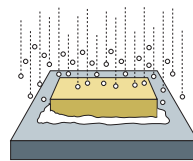
- 接着面とその周辺のほこりや水分、油分などを取り除いてください。
- 湿度を下げてください。
- 接着剤のはみ出しを作らないようにし、塗付量を最小限にしてください。
- 接着後すぐに、接着したものを重ね合わせたり梱包するなどの密閉状態にしないでください。
- PE手袋をはめて作業してください。
- 接着剤の蒸気が滞留しないように、風や温風をあててください。
- スプレープライマー、PR150など(硬化促進剤)を併用してください。
- Z26、Z27、Z28S(低臭・低白化タイプ)、Z84シリーズ(無臭・無白化タイプ)などを使用してください。



接着剤がはみ出したり、すき間ができ固化しない



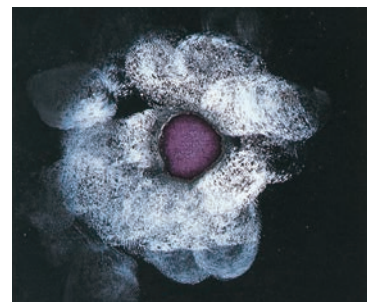
接着剤が蒸発しはじめる



空気中の水分と反応、固化したあと粉末状に付着する

【白化現象が起きてしまった場合】

- 乾いた布などでいねいにふき取ってください。
- アセトンまたはアルコールなどの溶剤でふき取ってください。(溶剤が材質に影響ないか、必ず事前に確認してください。)



セットタイムの変化する傾向

セットタイム(接着時間)は、接着する材質やまわりの環境により変化します。

セットタイム	おそい ←————→	はやい
表面状態	酸性 ←————→	アルカリ性
温度	低い ←————→	高い
湿度	低い ←————→	高い

プラスチックの溶解とクラック

瞬間接着剤は、スチロール、ポリカーボネート、アクリル、ABSなどのプラスチックに対して、表面を溶解させたりクラックを発生させたりすることがあります。

【防止方法】

- 接着剤のはみだしを作らないようにし、塗付量を最小限にしてください。
- EZシリーズなど(速硬化、超速硬化タイプ)の接着剤を使用してください。
- プラスチック成型品の内部ひずみを低減してください。
- 発泡スチロールには、FS800シリーズを使用してください。

硬化促進剤(瞬間接着剤専用)

■作業効率を高め、瞬間接着剤をさらにパワーアップ

瞬間接着剤の接着スピードをさらに早めることで作業効率を高めます。また、盛り上げ接着や充てん接着、多孔質材の接着など厳しい条件下でも接着を容易にし、接着の幅を広げます。さらに、瞬間接着剤特有の接着部周辺が白くなる白化現象を防ぐこともできます。

◆使用方法

- (1) 瞬間接着剤を塗付する反対側の接着面に滴下または塗付し、乾燥させた後貼り合わせます。
※スプレープライマーの場合は10~20cm離してスプレーします。
- (2) 充てん、肉盛りをする場合は、瞬間接着剤を塗付後、その上から滴下またはスプレーします。

[注意]

少量で十分効果があるので、必要以上に滴下またはスプレーしないでください。過剰になった場合、変色したり接着不良の原因になることがあります。



液状タイプ

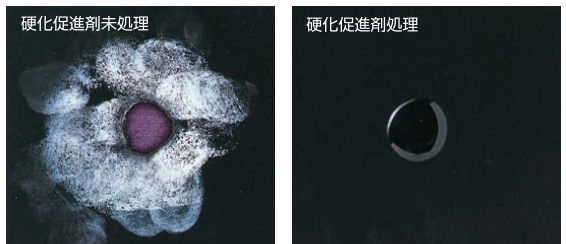
エアゾールタイプ

品番	PR150	PR310 [■]	スプレープライマー	低臭スプレープライマー
性状	液状	液状	エアゾール	エアゾール
主成分	シクロペンタン	アルコール	シクロペンタン	シクロペンタン
容量	250ml	250ml	100ml, 420ml	420ml

・上記以外にも硬化促進剤を取り揃えておりますのでお気軽にお問い合わせください。

◆こんなときにお使いください

- セットタイム(接着時間)をさらに早めたいとき。
 - 盛り上げ接着や充てん接着をしたいとき。
 - 多孔質材を接着したいとき(木材などのしみ込みやすい材質)。
 - 白化現象を防止したいとき。
-



◆使用例

- 布や刷毛などで、こすりつける。
- スプレーをする。(スプレープライマーの場合)
- 液に一度につける。
- 接着後、硬化促進剤の雰囲気に入れる。

◆取り扱い上の注意

- 取り扱い場所の換気をよくし、引火性ですので火気の付近で使用しないでください。
- 皮についたときは、石けんと水でよく洗い落としてください。
- 眼に入ったときは、きれいな水で洗眼し、医師の診断を受けてください。
- 使用後は、密栓をし冷暗所に保管してください。
- 瞬間接着剤と多量に接触すると、白煙をあげて発熱反応しますので、やけどに注意してください。
- 瞬間接着剤と離して保管してください。

ご使用になる前に、必ず接着性ならびに接着する材質やまわりの部品に対する影響をご確認ください

難接着材用プライマー(瞬間接着剤専用)

■難接着材用プライマーで、接着できる材質の幅を広げます

接着が困難であったPE、PP、シリコーンゴムをはじめ各種エンジニアリングプラスチックを短時間で強力に接着するために開発された瞬間接着剤専用の前処理剤です。幅広い材質に適用し、高強度接着を可能にすることで、多くの工業製品の組立て、補修などの接着に対応いたします。

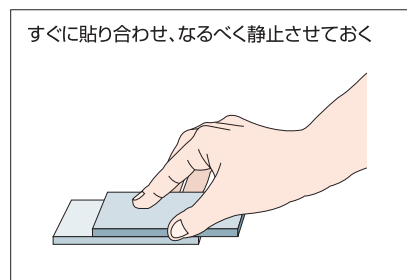
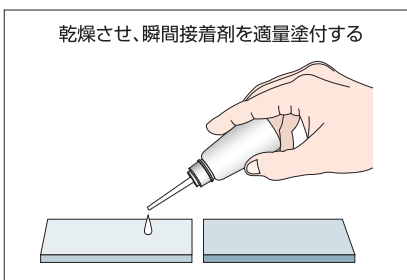
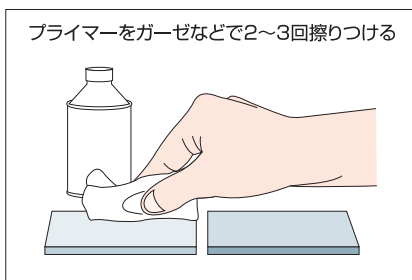
◆使用方法

- (1) 接着する面についている汚れ、油分を取り除きます。
- (2) ガーゼなどに含ませ、接着面を2~3回ほど擦り付けるよう塗付します。または、刷毛で接着面に塗付します。
 - PR500は過剰に塗付すると接着強度が低下するため、薄く塗付するよう刷毛塗りを避けガーゼなどに含ませ2~3回ほど軽く擦り付けるよう塗付すること。
- (3) 乾燥後、接着面の片面に瞬間接着剤を点・線状に適量を塗付し、すぐに貼り合わせ固定します。
- (4) 実用強度に達するまで、約30分(シリコーンゴムは数分)はなるべく静止させてください。



◆適応材料

品番	PR500	PR550	PR700	PR960 [■]
適応材料	PE、PP、POM、EPDM、 軟質塩ビ、TPO	PP、PE、POM、EPDM、 軟質塩ビ、TPO、ナイロン	シリコーンゴム、軟質塩ビ	フッ素樹脂



品番	PR500	PR550	PR700	PR960 [■]
外観	無色透明液体	無色透明液体	無色透明液体	無色透明液体
比重	0.72	0.79	0.77	0.77
危険分類	危険物第四類第一石油類			
主成分	オクタン	アセトン	アルコール メチルシクロヘキサン	メチルシクロヘキサン
容量	250ml	250ml	250ml	250ml
オープンタイム	20分	12時間	2時間	5分
引張りせん断強度 (N/mm ²)	ポリエチレン	※4	※4	—
	ポリプロピレン	※4	※4	—
	EPDM	※1	※1	—
	軟質塩ビ	※2	※2	※2
	シリコーンゴム×シリコーンゴム	—	—	※0.5
	シリコーンゴム×クロロプレンゴム	—	—	※0.5
	シリコーンゴム×ウレタン	—	—	※0.5
	シリコーンゴム×鉄	—	—	※0.5
PTFE(フッ素樹脂)	—	—	—	※2.5

・表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

・オープンタイム:プライマーを塗付後、接着作業に入るまで放置しておく時間(プライマーの効果が維持できる時間)です。

・オープンタイムは材質や環境により変化します。乾燥後は出来るだけすみやかに接着作業を行ってください。

・上記以外にも難接着材用プライマーを取り揃えておりますので、お気軽にお問い合わせください。

◆取り扱い上の注意

- 取り扱い場所の換気をよくし、引火性ですので火気の付近で使用しないでください。
- 皮についたときは、石けんと水でよく洗い落としてください。
- 眼に入ったときは、きれいな水で洗眼し、医師の診断を受けてください。
- 使用後は、密栓をし冷暗所に保管してください。
- 瞬間接着剤と離して保管してください。

ご使用になる前に、必ず接着性ならびに接着する材質やまわりの部品に対する影響をご確認ください

産業界で使われるほとんどの材質を接着できます。

■材質別選定表

	木材	セラミック／陶器	石材	EPDM	クロロプレン	天然ゴム	TPO (オレフィン系エラストマー)	シリコーン	PP／PE／PBT	ナイロン	ウレタン	POM	ポリエステル	PET	ポリカーボネート	フェノール	塩ビ	アクリル	ABS	メッキ	鉄／アルミ／SUS
鉄／アルミ／SUS	W	CN W	EE W	D EZ	EE CN	D	88 EZ	EE CN	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ	D CN	EE CN	EE CN	EE CN	EE CN	EE CN	CN M	CN M
メッキ	W	CN W	EE W	D EZ	EE CN	D	88 EZ	EE CN	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ	D CN	EE CN	EE CN	EE CN	EE CN	EE CN	CN M	
ABS	W	CN W	EE W	D EZ	EE	D	88 EZ	EE	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ	D EZ	EE	EE	EE	EE	EE		
アクリル	W	CN W	EE W	D EZ	EE	D	88 EZ	EE	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ	D EZ	EE	EE	EE	EE			
塩ビ	W	CN W	EE W	D EZ	EE	D	88 EZ	EE	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ	D EZ	EE	EE	EE				
フェノール	W	CN W	EE W	D EZ	EE	D	88 EZ	EE	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ	D EZ	EE	EE					
ポリカーボネート	W	CN W	EE W	D EZ	EE	D	88 EZ	EE	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ	D EZ	EE						
PET	EZ	EZ	EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ	D EZ							
ポリエステル	EZ	EZ	EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ								
POM	EZ	EZ	EZ	88 EZ	88 EZ	88 EZ	88 EZ	88 EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ	88 EZ									
ウレタン	EZ	CN W	EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ										
ナイロン	EZ	CN W	EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ	D EZ	D EZ	D EZ											
PP／PE／PBT	EZ	EZ	EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ	D EZ	D EZ												
シリコーン	EZ	EZ	EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ	88 EZ													
TPO (オレフィン系エラストマー)	EZ	EZ	EZ	88 EZ	88 EZ	88 EZ	88 EZ														
天然ゴム	W	CN W	EE W	D EZ	D T	D T															
クロロプレン	W	CN W	EE W	D EZ	EE T																
EPDM	EZ	EZ	EZ	D EZ																	
石材	W	CN W	EE W																		
セラミック／陶器	W	CN W																			
木材	W																				

PR500、PR550で前処理するとより効果的です。
 PR700での前処理が必要です。
 PR500、PR550での前処理が必要です。

- ◎硬化を早くしたいとき→ EZシリーズなど(速硬化、超速硬化タイプ)を使用。またはスプレープライマー、PR150など(硬化促進剤)を併用。
- ◎硬化を遅くしたいとき→ Z106、ジェルなど(遅硬化タイプ)を使用。
- ◎白化を防止したいとき→ Z26、Z27、Z28S(低白化タイプ)、Z84シリーズ(無白化タイプ)を使用。または、スプレープライマー、PR150など(硬化促進剤)を併用。
- ◎臭いが気になるとき→ Z26、Z27、Z28S(低臭タイプ)、Z84シリーズ(無臭タイプ)を使用。
- ◎接着面にすき間がある場合やしみ込みを抑えたいとき→ Wシリーズなど(中粘度、高粘度品)を使用。
- ◎天面や壁面の接着、充てんや盛上げ接着をしたいとき→ ジェル、スピードジェル(ゼリータイプ)を使用。
- ◎接着しにくい材質のとき→ D、88など(難接着材用タイプ)を使用。または、PR500、PR550、PR700など(難接着材用プライマー)を併用。
- ◎フッ素樹脂のとき→ PR960を併用。

※表は接着剤選定のめやすです。基準になるものを選び、粘度、硬化速度、強度などの条件に合わせて、最適な品番をご使用ください。

カスタマイズシステム

標準品以外にも、材質や条件によりさまざまなグレードを用意しております。要求性能に適合するタイプがない場合はカスタマイズシステムをご利用ください。接着する材質、粘度、硬化速度、強度、ご使用量などをもとにオリジナルタイプを作製いたします。接着剤塗付の確認のための着色も可能です。オーダーにあたっては、細かな打ち合わせが必要です。詳しくは当社までお問い合わせください。



お使いになるときの注意



皮膚についた場合

無理にはがさず、お湯(40℃)の中でゆっくりともみほぐしながらはがすか、専用のハクリ剤やアセトンなどの溶剤を使用してください。



飲み込んだ場合

量が少なければすぐに固まります。あわてずに大量の水で口をすすぎ、固まった接着剤を手でとります。大量の場合はやけどをすることがありますので、水で冷やしてすぐに医師の手当を受けてください。



眼に入った場合

清浄な水で繰り返し洗浄し、医師の診断を受けてください。眼をこすったり、ハクリ剤やアセトンなどの溶剤は、絶対に使用しないでください。



こぼれた場合

布などに大量に付着すると発熱するのでやけどに注意してください。また、しみ込むと取り除けません。机などにこぼした場合は、硬化前ならポリエチレン製手袋を着用し、布などで少量ずつふき取ってください。硬化した後は、塗装などへの影響を目立たないところで確認し、アセトンなどで少しずつはがしてください。



吸引した場合

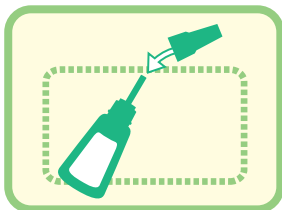
空気の新鮮な場所へ移動し、うがいをしてください。気分が回復しない場合は、医師の診断を受けてください。



作業環境

刺激臭があるので換気に注意してください。長時間使用したり、大量に連続して使用すると、眼、鼻、のどを刺激します。取り扱い場所の周辺は、接着剤の臭気が滞留しないように換気に配慮し、火気厳禁としてください。

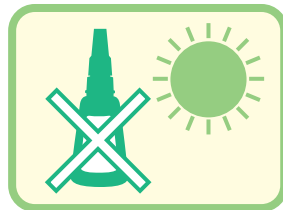
お使いになった後の注意



●使用後は、ノズル先端をきれいにふき取り、キャップをして火気のない乾燥した冷暗所に保管してください。



●アルカリ性の雰囲気のある場所や、硬化促進剤、アミンなどと一緒に保管しないでください。



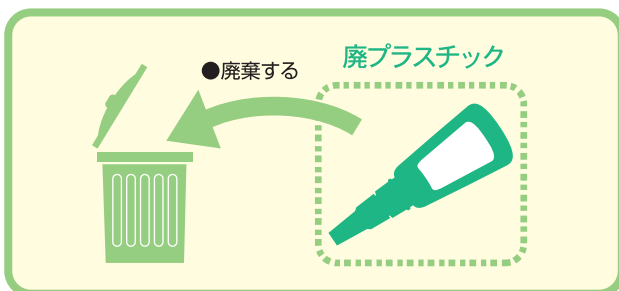
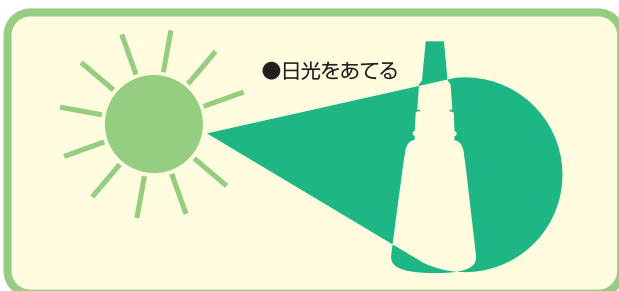
●紫外線でも硬化しますので、直射日光のあたるところに置かないようにしてください。



●幼児や低学年児童の手の届かないところに保管し、いたずらをしないように注意してください。

廃棄するときの注意

接着剤を少量ずつ直射日光にあてて硬化させ、廃プラスチック類として処理してください。各自治体の定めた処理方法に従ってください。



- このカタログに記載の数値は、諸条件により実際の数値と一致しない場合があります。性能を保証するものではありません。あらかじめ使用条件に適合するかどうか、十分なテストの実施をお願いいたします。
- 商品のデザイン、外観、このカタログに記載している性能など、全ての仕様は予告なしに変更する事があります。
- ご使用の際は弊社発行の安全データシート(SDS)をご参照の上、ご使用者各位の責任において、安全な使用条件の設定をお願いいたします。
- 全ての化学製品には未知の有害性があり得るため、取扱いには細心の注意が必要です。

●代理店

株式会社アルテコ

本社 〒567-0032 大阪府茨木市西駅前町5-8 TEL.072-627-1617 FAX.072-627-1633
東京営業所 〒101-0061 東京都千代田区神田三崎町3-6-12 TEL.03-3262-4929 FAX.03-3262-4932
名古屋営業所 〒460-0003 名古屋市中区錦1-18-11 TEL.052-211-1340 FAX.052-232-1518

■URL <http://www.alteco.co.jp>

■E-mail info@alteco.co.jp

アルテコ

検索



ISO9001:2015
ISO14001:2015
認証取得 滋賀工場

※ホームページにて、SDSのダウンロードができます。
また、お問合せも承っております。