

ALTECO

アルデコ
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

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。
それにとも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。

■瞬間接着剤

金属用	金属の接着に適しています。耐溶剤性に優れます。	M、MR、MX13
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。	W1、W200X、W500X、W1000X、W2
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。	CN2、CN4、CN6
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。	EZ3、EZ20、EZ100、EZ300、EZ500、EZ800、EZ1500
耐剥離※	剥離強度の優れたタイプです。	Z200M、Z200H
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。	Z28S、Z27、Z26
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、Z84X、Z84V
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。	EC200、EC600X、EC1500X、EW300※、EW1000※、EW
耐 熱※	耐熱性の優れたタイプです。	HI3、HI100
柔 軟※	柔軟性があります。Z180シリーズは耐湿性良好。	T10、T100、T600、Z180-A、Z180-1、Z180-2
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、シリコンゴムなどの接着を可能にします。	PR500、PR550、PR700

- 上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。 ●※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分～30分硬化で接着強度の立ち上がりに優れます。F-05C、F-30Cはクリアータイプです。	F-05、F-05C、F-30、F-30C、F-310
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	カートリッジタイプで2液を混ぜる手間がありません。コンクリート、石材、陶器、金属などの接着に。	マゼラン52
耐剥離/弾性タイプ※	耐剥離、耐衝撃、耐寒性、耐冷熱サイクル性に優れます。各種材質に良好な接着性を示します。	ES-148

- ※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。

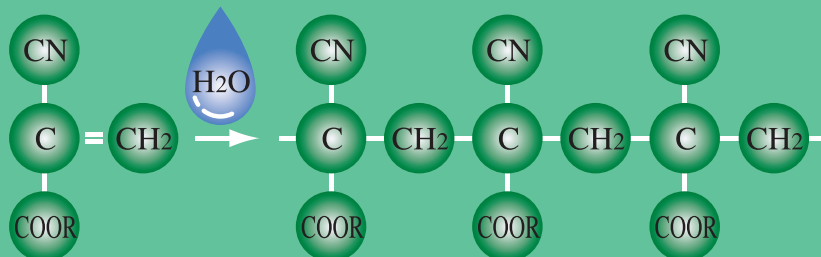
Speed & Power

Cyanoacrylate Adhesives

瞬間接着剤



人と環境に優しい接着剤づくりへ
挑戦を続けています



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、作業時間の短縮がはか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が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			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
材 質 適 性	金 属	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○
	プラスチック	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	○	○
	ゴ ム	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	○	○
	木材・多孔質材							◎	◎	◎	◎	◎
	難接着材								○			
特 長	耐 熱											
	耐 衝 撃											
	耐 薬 品	◎	◎	◎								
	低 臭 気											
	低 白 化											
セ ッ ト タ イ ム (秒)	鉄	15	15	20	15	20	30	10	5	15	15	20
	アルミ	15	15	20	15	20	30	15	10	15	15	25
	ABS	10	10	10	10	10	15	10	5	10	10	10
	PMMA (アクリル)	10	10	10	10	10	20	10	5	10	15	15
	HPVC (硬質塩ビ)	10	10	20	10	20	25	20	10	20	20	20
	PC (ポリカーボネート)	10	10	20	10	20	30	20	10	20	20	25
	CR (クロロプレンゴム)	5	5	5	5	5	15	5	3	5	5	10
	EPDM	—	—	—	—	—	—	—	10	—	—	—
	木 (カバ)	—	—	—	—	—	—	40	20	40	40	40
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 (クロロプレンゴム)	※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	2g×6	2g×6	2g×6	2g×6	2g×6	2g×6	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g
	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g	20g, 50g
	100g	100g	100g	100g	100g	100g	100g	100g	100g	100g	100g	100g
	500g	500g	500g	500g	500g	500g	500g	500g	500g	500g	500g	500g
	1kg	1kg	1kg	1kg	1kg	1kg	1kg	1kg	1kg	1kg	1kg	1kg

【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。

どなたでも簡単に使いこなせます。

「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 容器のノズル部先端にたまっている液を指先ではじき落とし、先端を顔（眼）に向けないようにして添付の針で穴をあけてください。（はじき落とさずにあけると液が飛び出し危険です。）



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。

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・耐衝撃用			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
材質 適 性	金 属	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	プラスチック	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○
	ゴ ム	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○
	木材・多孔質材									◎	◎
	難接着材	◎	◎	◎	◎						
特 長	耐 熱					○	○	○	○	○	○
	耐 衝 撃					◎	◎	◎	◎	◎	◎
	耐 薬 品										
	低 臭 気										
	低 白 化										
セ ット タ イ ム (秒)	鉄	5	3	5	2	15	25	30	30	40	25
	アルミ	5	3	5	2	15	25	30	30	40	25
	ABS	3	3	3	2	10	10	15	20	30	10
	PMMA (アクリル)	3	3	3	2	15	15	20	30	40	15
	HPVC (硬質塩ビ)	5	5	5	3	10	20	25	30	40	20
	PC (ポリカーボネート)	3	3	3	2	10	20	30	40	50	20
	CR (クロロプレンゴム)	3	3	3	2	5	10	10	15	15	10
	EPDM	3	3	3	2	—	—	—	—	—	—
	木 (カバ)	—	—	ポリアセタール 15	—	—	—	—	—	60	50
	鉄	15	15	15	15	25	25	25	25	25	25
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	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 20g、50g 100g 500g 1kg	2g×6 20g、50g 100g 500g 1kg	2g×6 20g 100g 500g 1kg	20g、50g 100g 500g 1kg	2g×6 50g 100g 500g 1kg	2g×6 50g 100g 500g 1kg	50g 100g 500g 1kg	20g、50g 100g 500g 1kg	3g×4 20g、50g アルミチューブ	20g アルミチューブ

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さ試験方法に準ずる。



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。

■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

■専用キャピラリーノズル

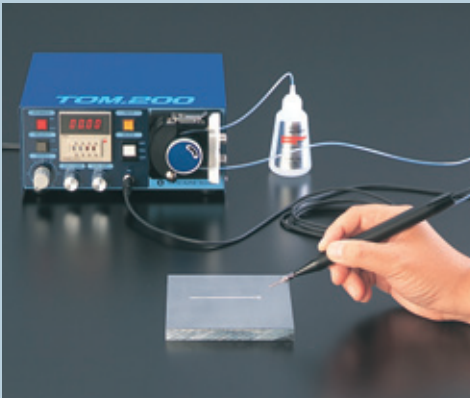
小さな部品や細部を、ごく少量塗付する場合は、専用のキャピラリーノズルを使用します。



区 分		2						
タ イ プ		超速硬化						
品 番		EZ3	EZ20	EZ100	EZ300	EZ500	EZ800	EZ1500
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
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
粘度 (mPa・s)		3	20	100	300	500	800	1500
材質適性	金 属	○	○	○	○	○	○	○
	プラスチック	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ゴ ム	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	木材・多孔質材	○	○	◎	◎	◎	◎	◎
	難接着材	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
特 長	耐 熱							
	耐 衝 撃							
	耐 薬 品							
	低 臭 気							
	低 白 化	○	○	○	○	○	○	○
セットタイム (秒)	鉄	2	2	2	3	3	3	3
	アルミ	2	2	2	3	3	3	3
	ABS	2	2	2	3	3	3	3
	PMMA (アクリル)	2	2	2	3	3	3	3
	HPVC (硬質塩ビ)	3	3	3	5	5	5	5
	PC (ポリカーボネート)	2	2	2	3	3	3	3
	CR (クロロブレンゴム)	2	2	2	3	3	3	3
	EPDM	2	2	2	3	3	3	3
	木 (カバ)	30	30	20	20	20	30	30
引張りせん断強度 (N/mm ²)	鉄	15	15	20	20	20	20	20
	アルミ	8	8	12	12	12	12	12
	ABS	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	PMMA (アクリル)	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	HPVC (硬質塩ビ)	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	PC (ポリカーボネート)	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※9
	CR (クロロブレンゴム)	※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	20g, 50g 100g	20g, 50g 100g	20g, 50g 100g	20g, 50g 100g	20g, 50g 100g	20g, 50g 100g

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。

【仕 様】

電 源	AC100V 50/60Hz
消費電力	20W
ローター回転数	0～100RPM (可変速)
吹出タイマー	0.01～99.99秒 (LED表示)
バキュームタイマー	0～3秒
バキュームインターバル	0～2秒
吐出量	0.0001ml/shot～
連続流量	テフロンチューブ 0.02ml～3ml/分
適用チューブ径	テフロン1.0φ×1.6φ～1.4φ×2.0φ (T1タイプ) テフロン0.25φ×0.75φ～0.5φ×1.0φ (T2タイプ)
適用粘度	テフロンチューブ 1～1,000mPa・s
吐出完了信号	0.5秒 (パルス)
精 度	±1～5%

区 分		2			3			4		
タ イ プ		耐剥離*		低強度*	低臭・低白化			無臭・無白化		
品 番		Z200M	Z200H	Z135	Z28S	Z27	Z26	Z84	Z84X	Z84V
硬化のタイプ		遅 硬 化	遅 硬 化	遅 硬 化	速 硬 化	標準硬化	標準硬化	標準硬化	標準硬化	標準硬化
外 観		無色透明	無色透明	青色透明	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)		300	3000	20	3	70	150	5	60	1000
材 質 適 性	金 属	◎	◎	○低強度	○	○	○	○	○	○
	プラスチック	○	○	○低強度	◎	◎	◎	○	○	○
	ゴ ム	○	○	○低強度	◎	◎	◎	○	○	○
	木材・多孔質材									
	難接着材				◎	◎	◎			
特 長	耐 熱	○	○							
	耐 衝 撃	○	○							
	耐 薬 品									
	低 臭 気				○	○	○	◎	◎	◎
	低 白 化				○	○	○	◎	◎	◎
セ ッ ト タ イ ム (秒)	鉄	30	60	20	5	10	15	15	20	30
	アルミ	30	60	20	5	15	15	15	20	30
	ABS	20	40	20	5	10	15	15	30	40
	PMMA (アクリル)	30	60	100	15	20	20	90	100	110
	HPVC (硬質塩ビ)	30	60	50	5	10	25	15	40	50
	PC (ポリカーボネート)	30	40	30	10	20	25	30	60	70
	CR (クロロプレンゴム)	15	20	5	3	5	5	3	5	10
	EPDM	—	—	—	3	10	15	—	—	—
	木 (カバ)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	25	25	5	15	20	20	15	20	20
	アルミ	13	13	3	8	12	12	8	12	12
	ABS	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	PMMA (アクリル)	※6	※6	※6	4	4	4	4	4	4
	HPVC (硬質塩ビ)	※6	※6	3	3	3	3	3	3	3
	PC (ポリカーボネート)	※9	※9	※9	※9	※9	※9	※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	20g, 50g 100g 500g 1kg	20g, 50g 100g 500g 1kg	20g, 50g 100g 500g 1kg	20g, 50g 100g 500g 1kg	20g, 50g 100g 500g 1kg	20g, 50g 100g 500g 1kg	20g, 50g 100g 500g 1kg	20g, 50g 100g 500g 1kg

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

*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。

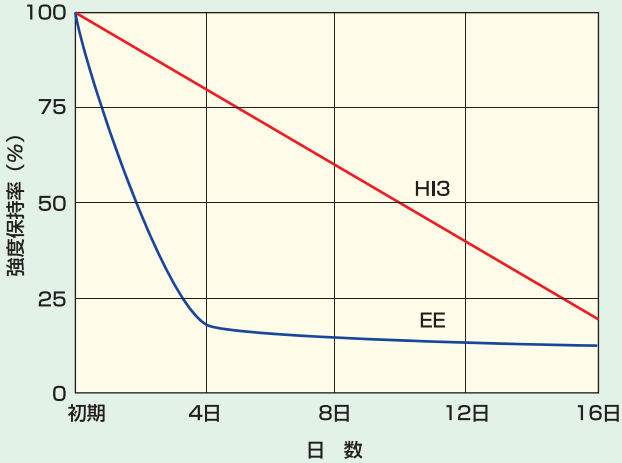
区 分		2						
タ イ プ		人工大理石用クリアー				人工大理石用ホワイト		
品 番		EC200	EC600X	EC1000	EC1500X	EW300*	EW1000*	EW
硬化のタイプ		速 硬 化	速 硬 化	標準硬化	速 硬 化	標準硬化	標準硬化	遅 硬 化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	白 色	白 色	白 色
粘度 (mPa・s)		200	600	1000	1500	300	1000	8000
材 質 適 性	金 属	○	○	○	○	○	○	○
	プラスチック	○	○	○	○	○	○	○
	人工大理石	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	木材・多孔質材	◎	◎	◎	◎			
アクリル系人工大理石	セットタイム (秒)	5	5	15	10	15	15	60
	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	50g 100g	50g 100g	50g 100g	50g 100g	50g 100g	50ml 300ml

受注生産品（常時在庫しておりませんので、あらかじめお問い合わせください）

■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。

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
材質適性	金 属	◎	◎
	プラスチック	○	○
	ゴ ム	○	○
特長	耐 熱	◎	◎
セッ ト タ イ ム (秒)	鉄	30	60
	アルミ	30	60
	ABS	20	40
	CR(クロロプレンゴム)	15	20
せん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	25	25
	アルミ	13	13
	ABS	※6	※6
	CR(クロロプレンゴム)	※0.5	※0.5
容 量		20g、50g	20g、50g



120℃にて熱熟老後、25℃にて引張りせん断強度を測定。
被着体:鉄

■柔軟性瞬間接着剤（Tシリーズ／Z180シリーズ）

柔軟性がありゴムやプラスチックの接着に適しています。Z180シリーズは耐湿熱性が良好です。

タ イ プ		柔軟性			柔軟性・耐湿熱		
品 番		T10	T100	T600	Z180-A	Z180-1	Z180-2
硬化のタイプ		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
粘度 (mPa・s)		10	100	600	4	4	300
材質適性	金 属	○	○	○	○	○	○
	プラスチック	○	○	○	○	○	○
	ゴ ム	◎	◎	◎	○	○	○
特 長	柔 軟 性	◎	◎	◎	○	○	○
	耐 湿 熱				○	○	○
	硬度 (ショアD)	40	40	40	70	70	70
セッ ト タ イ ム (秒)	鉄	40	60	70	10	20	20
	ABS	40	60	60	10	20	20
	CR(クロロプレンゴム)	5	10	10	5	5	5
	NBR	5	10	10	10	15	15
せん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	10	10	10	20	20	25
	ABS	※6	※6	※6	※6	※6	※6
	CR(クロロプレンゴム)	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5
	NBR	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5	※0.5
容 量		20g、50g	20g、50g	20g、50g	20g、50g	20g、50g	20g、50g

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

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			

主成分 区分1,2,3 : アルキルシアノアクリレート
区分4 : アルコキシアルキルシアノアクリレート

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

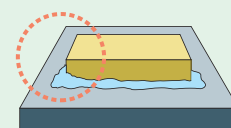
瞬間接着剤の一部が、固化する前に空气中に蒸発し、接着部分の周辺で細かい粉末状に固化し付着する現象。

【防止方法】

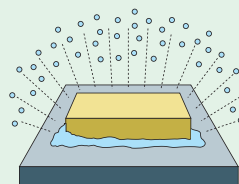
- 接着面とその周辺のほこりや水分、油分などを取り除いてください。
- 湿度を下げてください。
- 接着剤のはみ出しを作らないようにし、塗付量を最小限にしてください。
- 接着後すぐに、接着したものを重ね合わせたり梱包するなどの密閉状態にしないでください。
- PE手袋をはめて作業してください。
- 接着剤の蒸気が滞留しないように、風や温風をあててください。
- 硬化促進剤を併用してください。

【白化現象が起きてしまった場合】

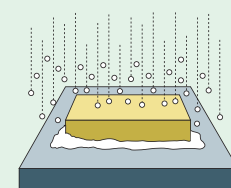
- 乾いた布などでいいねいにふき取ってください。
- アセトンまたはアルコールなどの溶剤でふき取ってください。（溶剤が材質に影響しないか、必ず事前に確認してください。）



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。

■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)に適合する。※適合グレードはお問い合わせください。



■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。
- 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。

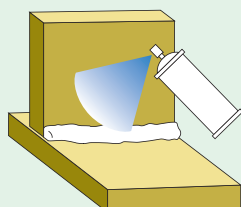
作業効率を高め、瞬間接着剤をさらにパワーアップ。

■硬化促進剤

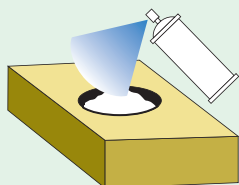
		
PR150	PR310	スプレープライマー
液状	液状	エアゾール
シクロペンタン	アルコール	シクロペンタン
250ml	250ml	100ml、420ml

【こんなときにお使いください】

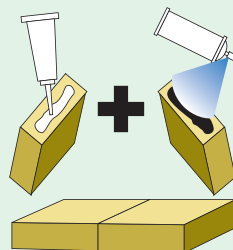
- ・セットタイム（接着時間）をさらに早めたいとき
- ・盛り上げ接着や充てん接着をしたいとき
- ・多孔質材を接着したいとき（木材などのしみ込みやすい材質）
- ・白化現象を防止したいとき



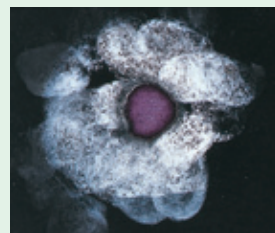
盛り上げ接着



充てん接着



多孔質材の接着



プライマー未処理



プライマー処理

●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、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。

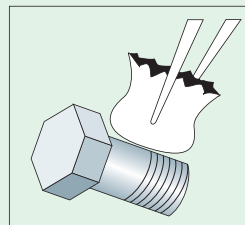
【注 意】

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。

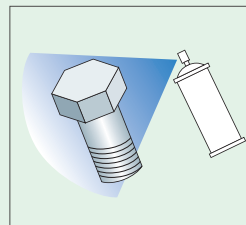
【取り扱い上の注意】

- 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。
- 皮フについたときは、石けん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、密栓をしすずい場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。

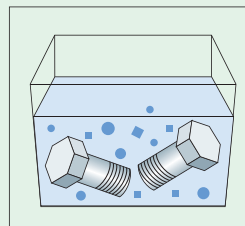
●使用例



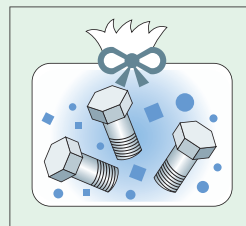
布や刷毛などで、こすりつける。



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。

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。

難接着用プライマーで、接着できる材質の幅を広げます。

■難接着材用プライマー（瞬間接着剤専用）

接着が困難であったPE、PP、シリコ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。



ポリエチレン用

ポリプロピレン用

シリコンゴム用

		PR500	PR550	PR700
外 観		無色透明液体	無色透明液体	無色透明液体
比 重		0.72	0.79	0.76
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
容 量		250ml	250ml, 40ml	250ml
オープンタイム		20分	12時間	2時間
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	シリコンゴム, 軟質塩ビ
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	
	シリコンゴム×シリコンゴム			※0.5
	シリコンゴム×クロロブレンゴム			※0.5
	シリコンゴム×ウレタン			※0.5
	シリコンゴム×鉄			※0.5
剥離強度 (N/25mm)	ポリエチレン	35	5	
	ポリプロピレン	※340	※340	
	EPDM	※20	※20	
	軟質塩ビ	※60	※60	

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ける時間（プライマーの効果が維持できる時間）

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。

●使用方法

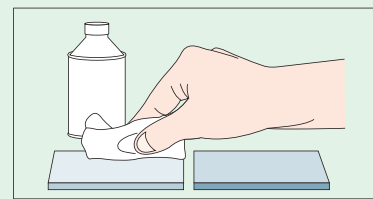
- (1) 接着する面についている汚れ、油分を取り除く。
- (2) ガーゼなどに含浸させ、接着面を2〜3回ほど擦り付けるよう塗付する。または、刷毛で接着面に塗付する。

※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 avoidance ガーゼなどに含浸させ2〜3回ほど軽く擦り付けるよう塗付すること。

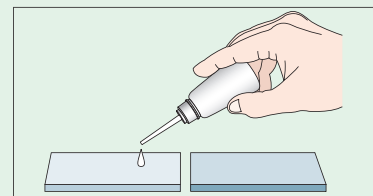
- (3) 乾燥後、接着面の片面に瞬間接着剤を点・線状に適量を塗付し、すぐに貼り合わせ固定する。
- (4) 実用強度に達するまで、約30分（シリコンゴムは数分）はなるべく静止させておく。

【取り扱い上の注意】

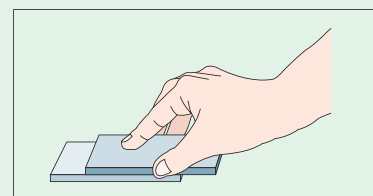
- 取り扱い場所の換気をよくし、引火性ですので火気の付近で使用しないでください。
- 皮フについたときは、石けん水でよく洗い落としてください。
- 眼に入ったときは、きれいな水で洗眼し、医師の診断を受けてください。
- 使用後は、密栓をし冷暗所に保管してください。
- 瞬間接着剤と離して保管してください。



プライマーをガーゼなどで2〜3回擦りつける



十分に乾燥させ、瞬間接着剤を適量塗付する



すぐに貼り合わせ、なるべく静止させておく

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が接着できます。

■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)	シリコン	PP／PE	ナイロン	ウレタン	POM／PBT	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／PBT	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	EZ	EZ	EZ	D EZ	D EZ	D EZ	88 EZ	D EZ	D EZ												
シリコン	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																				

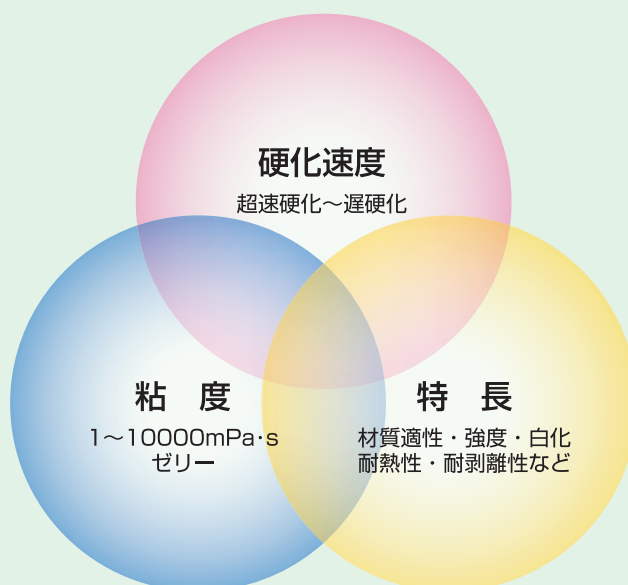
- PR500、PR550で
前処理するとより効果的です。
- PR700での前処理が必要です。
- PR500、PR550での
前処理が必要です。

- ・硬化速度を速くしたいとき→速硬化、超速硬化タイプを使用。または硬化促進剤を併用。
- ・硬化速度を遅くしたいとき→遅硬化タイプを使用。
- ・白化を防止したいとき→低白化、無白化タイプを使用。または、硬化促進剤を併用。
- ・臭いが気になるとき→低臭、無臭タイプを使用。
- ・接着面に隙間がある場合やしみ込みを抑えたいとき
→各タイプの中粘度、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
→ゼリータイプを使用。
- ・接着しにくい材質のとき→難接着タイプを使用。または、難接着材用プライマーを併用。

※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。

■フルオーダーシステム

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フルオーダー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。



■容器形態



ポリ容器 20g
(30φ×85mm)



ポリ容器 50g
(42φ×102mm)



ポリ容器 100g
(39φ×141mm)



ポリ容器 500g
(78φ×171mm)



ポリ容器 1kg
(97φ×204mm)



ポリ容器 2g
(9.5φ×70mm)



アルミチューブ 3g
(12.7φ×78mm)



アルミチューブ 20g
(19φ×118mm)



アルミチューブ 50g
(25.4φ×180mm)

●数値は実測です

■お使いになるときの注意



皮膚についた場合

無理にはがさずに、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。



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。



吸引した場合

空気の新鮮な場所に移動し、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。



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。



こぼれた場合

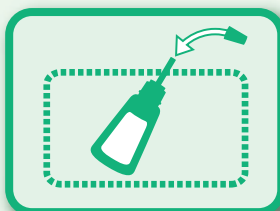
布などに大量に付着すると発熱するのでやけどに注意すること。また、しみ込ませると取り除けません。机などにこぼした場合、硬化前ならポリエチレン製手袋を着用し、布などで少量ずつ拭き取ってください。硬化した後は、塗装などへの影響を目立たないところで確認し、アセトンなどで少しずつはがしてください。



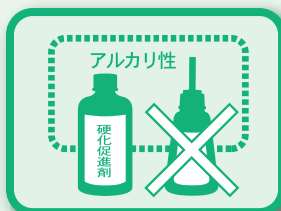
作業をする場合

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。

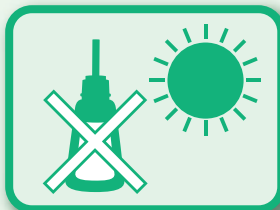
■お使いになった後の注意



●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。



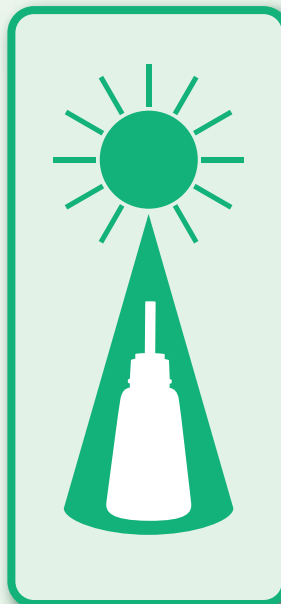
●紫外線でも硬化しますので、直射日光のあたるところに置かないようにしてください。



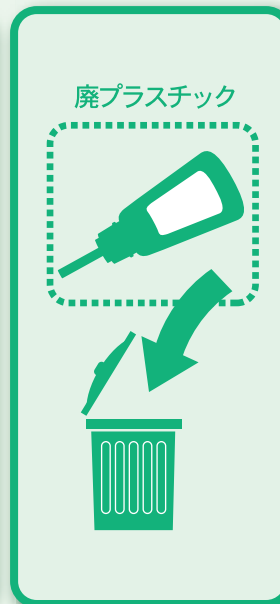
●幼児や低学年児童の手の届かないところに保管し、いたずらをしないように注意してください。

■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。



●日光をあてる



●廃棄する

Quick & Strong

Epoxy Adhesives

エポキシ樹脂系接着剤



人と環境に優しい接着剤づくりへ
挑戦を続けています

アルテコ「エポキシ樹脂系接着剤」は強靱な接着力、耐熱性、耐薬品性など優れた性能を発揮します。
電気・電子から設備用途まで、さまざまなニーズにあわせて最適なグレードをご提供いたします。

- 強靱な接着力 …… 多くの材質の接着が可能です。特に金属、コンクリート、多孔質材の接着性に優れます。
- 優れた耐久性 …… 耐熱性、耐水性、耐候性、耐薬品性に優れています。
- 低硬化収縮 …… 揮発性溶剤を含まないので、硬化による収縮がほとんどありません。
- 電気絶縁性 …… 電気を通しません。優れた絶縁体です。
- 環境対応 …… 低ホルマリン性の接着剤です。JAIA F★★★★/4VOC基準適合に登録済み。



タイプ	速硬化		速硬化		速硬化		速硬化		速硬化	
品 番	F-05		F-05C		F-30		F-30C		F-310	
	主 剤	硬化剤	主 剤	硬化剤	主 剤	硬化剤	主 剤	硬化剤	主 剤	硬化剤
用 途	●一般的な接着 (金属、ガラス、陶器、木、 プラスチック)		●一般的な接着で、透明性 が必要な場合(金属、ガ ラス、陶器、木、プラスチ ック)		●一般的な接着 (金属、ガラス、陶器、木、 プラスチック)		●一般的な接着で、透明性 が必要な場合(金属、ガ ラス、陶器、木、プラスチ ック)		●一般的な接着 (金属、ガラス、陶器、木、 プラスチック、石材)	
特 長	●5分硬化 ●半透明で液だれなく、盛 り上げができます。 ●JAJA F★★★★/4VOC基準適合		●5分硬化 ●F-05のクリアータイプ ●接着部分がめだちません。 ●JAJA F★★★★/4VOC基準適合		●30分硬化 ●可使時間が長く、強度の 立ち上がりがはやい。 ●JAJA F★★★★/4VOC基準適合		●30分硬化 ●F-30のクリアータイプ ●接着部分がめだちません。 ●JAJA F★★★★/4VOC基準適合		●接着強度に優れ、チキン 性がやや強く液ダレしま せん。 ●JAJA F★★★★	
外 観	乳白色	白色半透明	無色透明	黄色透明	乳白色	白色半透明	無色透明	黄色透明	乳白色	灰 色
硬化後の色	乳白色		淡黄色透明		乳白色		淡黄色透明		灰 色	
主成分	変性エポキシ	変性ポリチオール	変性エポキシ	変性ポリチオール	変性エポキシ	変性ポリチオール	変性エポキシ	変性ポリチオール	変性エポキシ	変性ポリチオール
粘度(mPa・s/25℃)	ペースト	ペースト	15000	13000	ペースト	ペースト	15000	16000	ペースト	ペースト
比重(d ₄ ²⁰)	1.16	1.13	1.17	1.13	1.20	1.20	1.17	1.14	1.48	1.47
混合比(重量)	100/100		100/100		100/100		100/100		100/100	
可使時間(25℃)	3分		3分		20分		20分		20分	
硬化時間	5分		5分		30分		30分		40分	
引張りせん断強度	15N/mm ²		10N/mm ²		15N/mm ²		13N/mm ²		15N/mm ²	
硬度(ショアD)	78		80		78		80		80	
保存期間	1年		1年		1年		1年		1年	
容量/荷姿	70gセット アルミチューブ 1kgセット ラミチューブ		1kgセット ラミチューブ		45gセット アルミチューブ 1kgセット ラミチューブ		1kgセット ラミチューブ		1kgセット ラミチューブ (ヘラ、混合板付き)	

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

試験方法: JIS K6833(1994)接着剤の一般試験方法に準ずる。 JIS K6850(1999)接着剤-剛性被着材の引張せん断接着強さ試験方法に準ずる。

●エポキシ樹脂系接着剤の使用方法

(1) 接着するものの表面調整

接着面についている汚れ、水分、サビ、油を取り除いてください。

(2) 取り出し計量

主剤と硬化剤を指定の配合比で取り出してください。

[注 意]

- 主剤に対し、硬化剤は±5～10%の誤差で計量してください。特に耐熱、その他、厳密な特性を要求される場合は、誤差を極力小さくしてください。
- 基本的には同じヘラで主剤と硬化剤を取り出さないでください。同じヘラを使う場合は、よくふき取ってから使用してください。

(3) 混合

主剤と硬化剤が均一になるよう混ぜ合わせてください。

[注 意]

- 紙コップなどの容器を利用する場合は、周辺や底の面にムラが出ないようにしてください。
- PEなどの板を利用する場合は、ヘラで板の面がでるまで確実にすくい取り、混ぜ合わせてください。
- コップや板の隅の部分は、混合不十分の可能性があります。少量使用の場合、硬化に影響が出るので使用しないでください。

(4) 塗付、接着、貼り合わせ接着する面に塗付し、すぐに貼り合わせ、動かないよう固定してください。

[注 意]

- 可使時間をすぎると、硬化が始まります。時間内に塗付し、貼り合わせを完了してください。

(5) 固定

貼り合わせ後は、硬化時間まで動かさないでください。



*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。

タイプ	汎 用		透明注型用		透明注型用		カートリッジタイプ	
品 番	6100		R-2007/H-1040		R-2007/H-2002		マゼラン52	
	主 剤	硬化剤	主 剤	硬化剤	主 剤	硬化剤	主 剤	硬化剤
用 途	●一般的な接着 (金属、ガラス、陶器、木、プラスチック)		●接着、注型、ポッティング、コーティング ●小型注型用 ●電気部品の注型、ガラスや装飾品の接着。		●接着、注型、ポッティング、コーティング ●中型～大型注型用 ●透明性を要求されるところの接着、注型。		●一般的な接着 (金属、ガラス、陶器、木、プラスチック、石材、コンクリート)	
特 長	●汎用 ●金属、プラスチックなどに対し、幅広く接着できます。 ●JAIA F★★★★/4VOC基準適合		●透明・耐黄変性に優れます。 ●硬化物の硬度が高く、光沢もよい。特にガラスへの接着に向きます。 ●硬化条件:常温～中温硬化 ●JAIA F★★★★/4VOC基準適合		●透明・耐黄変性に優れます。 ●硬化物の硬度が高く、光沢もよい。特にガラスへの接着に向きます。 ●硬化条件:24時間でゲル化、その後加熱硬化させます。 ●JAIA F★★★★/4VOC基準適合		●2剤が1体のカートリッジになっており、ハンドガンにセットして混合と塗付が同時に出来ます。 ●白系石材の接着でシミがでません。 ●JAIA F★★★★/4VOC基準適合	
外 観	無色透明	黄褐色透明	無色透明	無色透明	無色透明	無色透明	白 色	ベージュ
硬化後の色	黄色透明		無色透明		無色透明		ベージュ	
主成分	変性エポキシ	変性ポリアミド	変性エポキシ	変性ポリアミン	変性エポキシ	変性ポリアミン	変性エポキシ	変性ポリアミン
粘度(mPa・s/25℃)	20000	40000	3000	80	3000	80	ペースト	ペースト
比重(d_4^{20})	1.17	0.98	1.17	0.99	1.17	0.98	1.30	1.16
混合比(重量)	100/100		100/40		100/40		100/100	
可使時間(25℃)	1時間		45分		5時間		30分	
硬化時間	24時間		24時間		24時間		24時間	
引張りせん断強度	13N/mm ²		15N/mm ²		14N/mm ²		20N/mm ²	
硬度(ショアD)	80		82		80		75	
保存期間	1年		1年		1年		1年	
容量/荷姿	2kgセット 丸缶		主 剤:1kg ポリ容器 硬化剤:400g,800g ポリ容器		主 剤:1kg ポリ容器 硬化剤:400g,800g ポリ容器		50ml カートリッジタイプ	

タイプ	耐 熱		耐 熱	
品 番	3500		3600	
	主 剤	硬化剤	主 剤	硬化剤
用 途	●接着、充てん、シール、絶縁		●接着、充てん、シール、コーティング	
特 長	●常温硬化、高強度 ●耐熱性（150℃）、耐薬品性に優れます。 ●JAIA F★★★★/4VOC基準適合		●常温硬化、高強度 ●耐熱性（150℃）に優れます。 3500のクリアータイプ。 ●低粘度のため塗付しやすく、広い面積の接着や小型接着に向きます。	
	常温硬化し、加熱硬化型に匹敵する耐熱性と強度が得られ、加熱できない大型のものや現場での接着に向きます。			
外 観	暗緑色	ベージュ	赤褐色透明	黄色透明
硬化後の色	暗緑色		暗褐色透明	
主成分	変性エポキシ	変性ポリアミン	変性エポキシ	変性ポリアミン
粘度(mPa・s/25℃)	ペースト	ペースト	24000	1500
比重(d ²⁰ ₄)	1.31	1.50	1.16	1.01
混合比(重量)	100/50		100/32	
可使時間(25℃)	1時間		2時間	
硬化時間	常温 24時間 加熱促進 80℃×30分		常温 24時間 加熱促進 80℃×30分	
引張りせん断強度	常温 20N/mm ² 150℃下 12N/mm ²		常温 17N/mm ² 150℃下 12N/mm ²	
耐 熱 150℃ 熱熟老後強度 N/mm ²	初 期 10000時間	25℃ 150℃ 20 12 19 10	初 期 10000時間	25℃ 150℃ 17 12 19 10
硬度(ショアD)	80		80	
保存期間	3カ月		6カ月	
容量/荷姿	990gセット ポリ容器 主剤660g 硬化剤330g		1kgセット 丸缶 主剤758g 硬化剤243g	

タイプ	耐剥離/弾性タイプ	
品 番	ES-148*	
	主 剤	硬化剤
用 途	●接着、シール ●振動、衝撃、冷熱サイクルなどの影響を受ける箇所の接着。 ●金属、エンジニアリングプラスチックの接着。	
特 長	●耐剥離、高弾性、耐寒性に優れ、低温(-20℃)でも可撓性を有します。各種材質にも接着性が良好です。 ●セット時間が短く30～60分で固定が可能になります。 ●JAIA F★★★★/4VOC基準適合	
外 観	無色透明	黄色透明
硬化後の色	乳白色	
主成分	変性エポキシ	変性シリコン
粘度(mPa・s)	11000	11000
比重(d_4^{20})	1.16	1.01
混合比(重量)	100/100	
可使時間	10分	
硬化時間	24時間	
引張りせん断強度	7N/mm ²	
剥離強度	50N/25mm	
硬度(ショアA)	40	
保存期間	6カ月	
容量/荷姿	主 剤:18kg×3 石油缶 硬化剤:18kg×3 石油缶	

■用途・材質・目的別選定表

		速硬化	汎用	透明性	注型性	耐熱性	耐薬品性	耐剥離性／柔軟性	硬質プラスチック	エンブラ
速硬化	F-05	○	○						○	
	F-05C	○	○	○					○	
	F-30	○	○						○	
	F-30C	○	○	○					○	
	F-310	○	○						○	
透明注型用	R-2007/H-1040			○	○					
	R-2007/H-2002			○	○					
耐熱	3500					○	○			
	3600					○	○			
汎用	6100		○						○	
カートリッジタイプ	マゼラン52		○						○	
耐剥離/弾性タイプ	ES-148							○	○	○

■容器形態



■お使いになるときの注意



皮フに付着した場合

すぐにふき取り、石けん水や湯水でよく洗い流してください。かゆみ、炎症が出た場合はすみやかに医師の診断を受けてください。



眼に入った場合

すぐに多量の水でよく洗い流し、すみやかに眼科医の診断を受けてください。



吸入した場合

主剤と硬化剤および混合時の温度上昇にともなう蒸気を吸入して、かゆみなどの異常が生じた場合はすみやかに医師の診断を受けてください。



飲み込んだ場合

無理に吐かせず、ただちに医師の診断を受けてください。



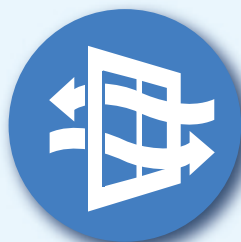
こぼれた場合

紙や布でふき取ってください。量の多い場合は、フタ付きの容器に回収してください。



火災が起きた場合

火元への焼却源を断ち、粉末、炭酸ガス(ABC型)消火器により風上から消火してください。



作業をする場合

混合、注入、塗付、接着行程などの作業場には、局所排気装置を設置してください。



正しい服装

直接人体に触れないよう、不透性の手袋、長袖の作業衣などを着用し、直接手で取り扱うような作業方法は避けてください。

■お使いになった後の注意

- 作業台など、汚れたところをきれいにしてください。
- 容器のフタやノズル、使用した器具などに付着した主剤、硬化剤をふき取ってください。(主剤と硬化剤のフタをまちがえると、取れなくなることがあります。)
- 作業後は、手洗い、うがいを十分に行ってください。
- 容器を密閉して、乾燥した冷暗所に保管してください。
- 幼児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

- 廃棄物の処理および清掃に関する法律ならびに都道府県条例などにもとづく焼却処理か、許可を受けた処理業者に委託してください。
- 容器やウエスなども同様にしてください。

■かぶれの防止対策

エポキシ樹脂系接着剤は皮フ、眼、喉、粘膜に刺激をあたえ、かぶれやかゆみを起こす場合があります。何度かかぶれると、感作作用によりかぶれやすくなるので注意してください。

- (1) 作業前に、換気、眼鏡、マスク、手袋(PE、ゴム)などを準備してください。皮フが露出する部分は、あらかじめ保護クリームを塗ってください。
- (2) 作業環境(机、容器)をきれいにし、こぼれたり付着した場合はただちにふき取ってください。
- (3) 作業終了後は、石けん水でよく洗ってください。

※症状については必ず医師の診断を受けてください。

■接着用語

可使時間:2液を混合攪拌後、塗付作業ができる時間。(通常は、初期粘度の2倍、または発熱ピークの60%に達する時間をさす。)

硬化時間:接着強度や物性(引張り、圧縮、硬度など)が、ほぼ一定になりだす時間。

引張りせん断強度:接着された試験片にせん断荷重を加え、外れた時点の最大荷重を面積で割った数値。

チキン性:静置状態ではゲル状で、攪拌や振動を与えることにより流動性を示し、放置すると再びゲル状に戻る性質。

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。ご採用にあたりましては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。

また、商品のデザイン、外観などは予告なしに変更する事があります。

ご使用にあたりましては、弊社発行の製品安全データシート(MSDS)を参照の上、ご使用者各位の責任において、安全な使用条件を設定して下さるようお願いいたします。また、すべての化学製品には未知の有害性があり得るため、取り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2-17-28 TEL.052-211-1340 FAX.052-232-1518

■URL <http://www.alteco.co.jp>
■E-mail info@alteco.co.jp



ISO9001・ISO14001認証取得 滋賀工場

R100

資源の有効利用のため、古紙配合率100%の再生紙を使用しています。