

ALTECO

アルテコ 工業用接着剤カタログ

一滴の力 極める

Create × Innovate

Anaerobic Adhesives & Light Cure Adhesives

嫌気性接着剤・光硬化型接着剤



Create & Innovate

嫌気性接着剤・光硬化型接着剤

Anaerobic Adhesives & Light Cure Adhesives



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「嫌気性接着剤・光硬化型接着剤」は、エレクトロニクス、自動車、産業機械、医療などのさまざまな分野に合わせて最適な製品をご提供いたします。

■ 嫌気性接着剤

強靱な接着力…………おもに金属の接着が可能です。
ネジのゆるみ止め・はめ合い・構造用接着に最適です。
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。
環境対応……………RoHS指令適合品です。

■ 光硬化型接着剤

速硬化性……………硬化が早く、短時間での作業が可能です。
環境対応……………無溶剤、RoHS指令適合品です。

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。接着剤塗布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。

硬化速度

粘度 性能



嫌気性接着剤 Anaerobic Adhesives



金属の接合面同士の間に塗布後、
空気が遮断されると反応し硬化します。

金属面 + 空気の遮断 = 硬化

ネジのゆるみ止め用接着剤

金属ネジ専用の嫌気性接着剤です。
衝撃や振動によるネジの緩みだけでなく、ネジ部への水等の漏れも防止します。

●ネジのゆるみを抑えることができます



- AY1011 (低強度)** 仮止め用に。工具を用いて取り外しができます。
- AY1021 (中強度)** メンテナンス等で取り外しが必要なネジに。工具を用いて取り外しができます。
- AY1031 (高強度)** 永久固着が必要なネジに。また、鉄や真鍮のような活性金属だけでなく、ステンレスやメッキ表面のような不活性な被着体にも使用できます。

品 番	AY-1011 ■	AY-1021	AY-1031	AY-1041 ■
用 途	ネジのゆるみ止め	ネジのゆるみ止め	ネジのゆるみ止め	ネジのゆるみ止め
特 長	低強度	中強度	高強度	後浸透
比重(d_{4}^{20})	1.1	1.1	1.1	—
固着時間	15分	15分	15分	45秒/AY-910併用
外 観	紫色(蛍光)	青色(蛍光)	赤色(蛍光)	緑色(蛍光)
粘度(mPa·s)	350(チキン性)	1000(チキン性)	600	15
破壊/脱出トルク(N·m)	6/2	15/6	38/28	7/23
連続使用温度範囲(℃)	~150	~150	~150	—
推奨ねじ径	M12以下	M20以下	M20以下	M12以下
容 量	50ml	50ml	50ml	250g

試験方法: JIS K6833(1994)接着剤の一般試験方法に準ずる。

■受注生産品

構造用接着剤

高い耐荷重性や環境耐性が求められる構造用接着に適した嫌気性接着剤です。
モーターマグネットやスピーカーの部品接着に適しています。



品 番	AY-3601 ■	AY-3602 ■	AY-3603 ■
用 途	モーターマグネット	モーターマグネット	モーターマグネット
特 長	はみ出し部UV硬化/ 異種材料接着	はみ出し部UV硬化/ 異種材料接着	はみ出し部UV硬化/ 異種材料接着
比重(d_{4}^{20})	1.1	1.1	1.1
固着時間※	20秒	20秒	20秒
外 観	青色	青色	青色
粘度(mPa·s)	10000(チキン性)	5000(チキン性)	2500(チキン性)
硬度(ショアD)	60	60	60
T _g (℃)	95	95	95
引張りせん断強度 (N/mm ²)	20	20	20
連続使用温度範囲(℃)	~120	~120	~120
UV硬化特性 (×100mW/cm ²)	25秒	25秒	25秒
容 量	250g	250g	250g

※固着時間は、AY-910併用時です。

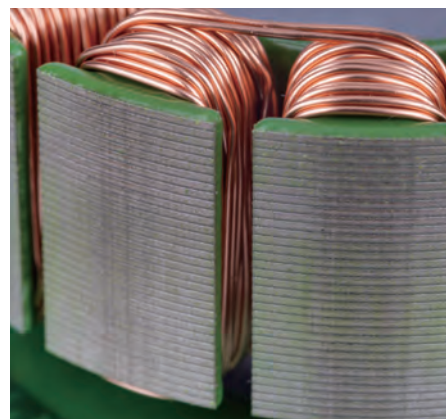
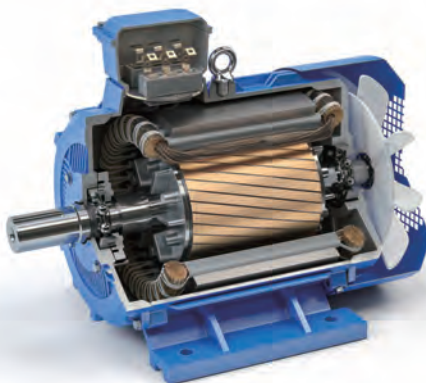
■受注生産品

嫌気性接着剤 Anaerobic Adhesives

はめ合い用接着剤

はめ合い接着に適した嫌気性接着剤です。

ベアリングやギアのような円柱状部品のシャフトへの固定や、モーターに使用する積層鋼板の接着に適しています。



品 番	AY-2300 ■	AY-2310 ■	AY-2410 ■	AY-2208 ■	AY-2211 ■
用 途	はめ合い	はめ合い/積層鋼板	はめ合い/積層鋼板	はめ合い	はめ合い
特 長	標準	高強度	高強度耐熱用	はみ出し部UV硬化/ 熱固化性付与	はみ出し部UV硬化
比重(d_{4}^{20})	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1
固着時間※	120秒	10秒	15秒	15秒	15秒
外 観	青色(蛍光)	青色	青緑色	緑色	緑色
粘度(mPa·s)	150	500	2500(チキン性)	2500	650
軸せん断強度(N/mm ²)	18	30	20	30	25
適用最大スキマ(mm)	0.15	0.15	0.25	0.25	0.20
連続使用温度範囲(℃)	~150	~150	~200	~150	~120
容 量	250g	250g	250g	250g	250g

※固着時間は、AY-910併用時です。

■受注生産品

アクチベーター

嫌気性接着剤の硬化を促進する前処理剤です。

接着しにくい環境や材質での硬化性を向上させます。

品 番	AY-910 ■	AY-920 ■
外 観	緑色透明液体	緑色透明液体
主成分	エタノール	メタクリレートモノマー
有効成分	銅石鹸	銅化合物
容 量	250ml	250ml

■受注生産品



光硬化型接着剤

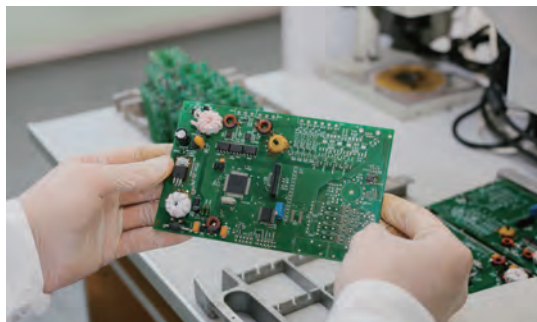
Light Cure Adhesives



プラスチック接着

プラスチックへの接着性に優れた光硬化型接着剤です。

金属やガラスなどにも優れた接着性を示すため、プリント基板(FPC)やガラスモジュール、センサーの接着に適しています。



品 番	AY-4364 ■	AY-4720 ■	AY-4031 ■
用 途	プラスチックの接着/ プリント基板(FPC)固定	プラスチックの接着/ プリント基板(FPC)固定	プラスチックの接着/ カメラモジュール・センサー
特 長	可視光/LED対応	柔軟/タックあり/ LED対応	乱反射防止黒色/ LED対応
比重(d_{4}^{20})	1.1	1.1	1.4
固着時間 (UV強度 6mW/cm ²)	2秒	2秒	2秒
外 観	淡黄色透明	淡黄色透明	黒色
粘度(mPa·s)	750	10000	6000
硬度(ショアD)	60	45(ショアA)	70
伸び率(%)	165.5	230	—
引張りせん断強度 (N/mm ²)	PC×PC 9.2※ PET×PET 8.0	PC×PC 1.3 ガラス×ガラス 3.2	PC×PC 3.5 ガラス×ガラス 5.0 ガラス×LCP 2.5
容 量	500g	500g	500g

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

■受注生産品

ガラス接着

ガラスへの接着性に優れた光硬化型接着剤です。

柔軟性にも優れているため、ガラス細工やガラス製ショーケースの接着に適しています。



品 番	AY-4856 ■	AY-4857 ■	AY-4858 ■
用 途	ガラスの接着/ 流し込み接着	ガラスの接着	ガラスの接着
特 長	低粘度/LED対応	中粘度/LED対応	高粘度/LED対応
比重(d_{4}^{20})	1.1	1.1	1.1
固着時間 (UV強度 6mW/cm ²)	1秒	1秒	1秒
外 観	淡黄色透明	淡黄色透明	淡黄色透明
粘度(mPa·s)	100	400	1000
硬度(ショアD)	82	80	81
伸び率(%)	4.4	10.6	13.1
引張りせん断強度 (N/mm ²)	ガラス×ガラス 5.3	ガラス×ガラス 7.7※	ガラス×ガラス 9.0※
容 量	500g	500g	500g

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

■受注生産品

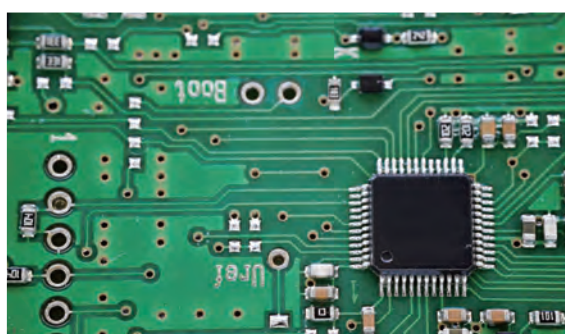
光硬化型接着剤

Light Cure Adhesives



コーティング・ポッティング用

表面硬化性に優れ、低照度でもタックフリーで硬化する光硬化型接着剤です。
釣り竿やプリント基板(FPC)の接着に適しています。

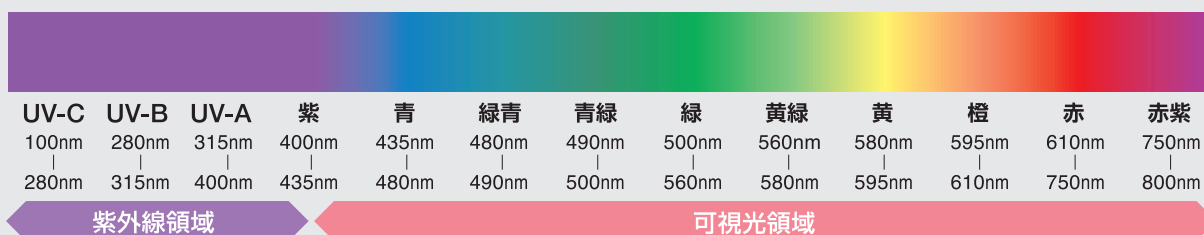


品番	AY-4131 ■
用途	コーティング/ポッティング
特長	低照度LED対応/可視光硬化
比重(d_{4}^{20})	1.1
固着時間 (UV強度 6mW/cm ²)	1秒
外観	透明
粘度(mPa·s)	1500
硬度(ショアD)	80
Tg(°C)	130
引張りせん断強度 (N/mm ²)	ガラス×ガラス 4.0
容量	500g

■受注生産品

光の波長とUVランプ

光硬化型接着剤は、基本的に紫外線領域の波長で硬化します。
当社の光硬化型接着剤は、可視光領域で硬化するグレードも取り揃えております。
また、光硬化に最適なUVランプを各種取り揃えております。
用途・環境に合わせてご提供いたしますので、お気軽にお問い合わせください。



●UV-LED



●UV-ハンディタイプ



●UV-卓上コンベア



各種接着剤取扱い注意事項

瞬間接着剤

お使いになるときの注意



皮フについた場合

無理にはがさずに、40℃くらいのお湯の中でゆっくりと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担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、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づつはがしてください。



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。



作業環境

刺激臭があるので、十分に換気を行ってください。長時間、連続して大量に使用すると眼やのど、鼻を刺激しますので、新鮮な空気の中で休憩をとるなど、十分な健康配慮に努めてください。また、火気のない環境下で使用してください。

お使いになった後の注意



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。



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、いたづらをしないように注意してください。



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。

廃棄する時の注意

- 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。
- 各自自治体の定めた処理方法に従ってください。

エポキシ樹脂系接着剤

嫌気性接着剤・光硬化型接着剤

お使いになるときの注意



皮フについた場合

すぐにふき取り、石鹸と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。



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。



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。



眼に入った場合

すぐに多量の水でよく洗い流し、速やか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。



正しい服装

直接人体に触れないよう、不浸透性の手袋、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。



吸引した場合

臭気や蒸気を吸い、かゆみなどの異常が生じた場合、速やかに医師の診断を受けてください。



作業環境

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

お使いになった後の注意



容器やノズルの先端をきれいにふき取りキャップをして所定の条件で保管してください。



手洗い、うがいを十分に行ってください。

廃棄する時の注意

- 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が定めるルールに従って処理するか、許可を受けた処理業者に委託してください。容器やふき取りに使用したウエスなども同様の処理をしてください。

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。

可使時間

2液を混合攪拌後、塗布作業ができる時間。(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、ほぼ一定になり始める時間。

チキソ性

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。

破壊トルク

接着したネジを緩めようとして、ネジを戻した時に「ネジが回り始める力」でいわゆる「接着力」。

脱出トルク

破壊後の硬化物がネジすき間に残存しているため、さらにネジを緩めようとした時に、抵抗となって現れる力。

適用最大スキマ

部材同士を付ける際に接着強度が十分に発現する最大スキマ幅。

ポットライフ

接着剤塗布後の使用可能状態が保たれている時間。

UV強度

UV放射線量を表す単位。

Tg(ガラス転移点)

ガラスのような硬い状態からゴムの様に柔らかい状態に変わる温度。

線膨張係数

温度変化に伴って、固体の長さの変化量を計算する数式における係数。

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、弊社発行の安全データシート(SDS)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くだ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 〒101-0046 東京都千代田区神田多町 2-7 TEL.03-3518-5305 FAX.03-3256-1533
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 <https://www.alteco.co.jp>

■E-mail info@alteco.co.jp

※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。



ISO9001:2015
ISO14001:2015
認証取得 滋賀工場