

ALTECO

アルテコ 工業用接着剤カタログ

一滴の力 極める

Speed × Power

Cyanoacrylate Adhesives

瞬間接着剤



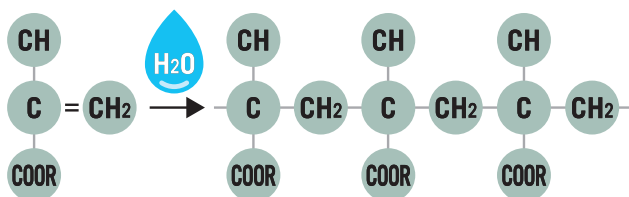
Speed & Power

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 …………… 接着剤を塗布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。



瞬間接着剤

Cyanoacrylate Adhesives

金属用・耐薬品

金属、メッキに対し、良好な接着性を有する瞬間接着剤です。
また、他の瞬間接着剤に比べて耐薬品性に優れています。

区 分		1		
品 番		M	MR	MX13
硬化のタイプ		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
粘度(mPa・s)		3	15	500
硬度(ショアド)		90	90	90
セ ット タ イ ム	鉄	15秒	15秒	20秒
	アルミ	15秒	15秒	20秒
	ABS	10秒	10秒	10秒
	PMMA(アクリル)	10秒	10秒	10秒
	HPVC(硬質塩ビ)	10秒	10秒	20秒
	PC(ポリカーボネート)	10秒	10秒	20秒
	CR(クロロプレンゴム)	5秒	5秒	5秒
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	25	25	25
	アルミ	13	16	16
	ABS	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	6※	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	6※	6※	6※
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※	9※
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※
	EPDM	—	—	—
	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。

・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。

汎 用

当社の標準的な瞬間接着剤で金属、ゴム、プラスチックに対して
良好な接着性を有します。

区 分		2		
品 番		EE	E50	V2
硬化のタイプ		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
粘度(mPa・s)		3	75	2000
硬度(ショアド)		85	85	85
セ ット タ イ ム	鉄	15秒	20秒	30秒
	アルミ	15秒	20秒	30秒
	ABS	10秒	10秒	15秒
	PMMA(アクリル)	10秒	10秒	20秒
	HPVC(硬質塩ビ)	10秒	20秒	25秒
	PC(ポリカーボネート)	10秒	20秒	30秒
	CR(クロロプレンゴム)	5秒	5秒	15秒
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	15	20	20
	アルミ	8	12	12
	ABS	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	6※	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	6※	6※	6※
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※	9※
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—
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。

接着方法

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



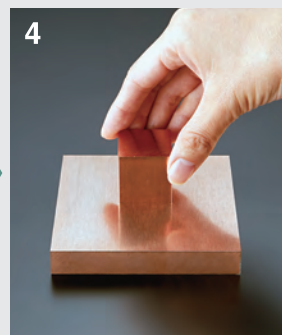
接着面についている汚れ、水分、サビ、油分を取り除いてください。



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ないでください。



接着する面の片側に、少量を塗布してください。
※塗布量は、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。



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。



難接着材用

従来、接着が難しいとされてきたEPDM、軟質塩ビなどの難接着材に良好な接着性を有します。

従来品では接着しづらい材質に



区 分		2			
品 番		D	Z125	88	Z114
硬化のタイプ		速硬化	超速硬化	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
粘度(mPa・s)		3	3	3	3
硬度(ショアD)		85	85	85	85
セ ッ ト タ イ ム	鉄	5秒	3秒	5秒	2秒
	アルミ	5秒	3秒	5秒	2秒
	ABS	3秒	3秒	3秒	2秒
	PMMA(アクリル)	3秒	3秒	3秒	2秒
	HPVC(硬質塩ビ)	5秒	5秒	5秒	3秒
	PC(ポリカーボネート)	3秒	3秒	3秒	2秒
	CR(クロロプレンゴム)	3秒	3秒	3秒	2秒
	EPDM	3秒	3秒	3秒	2秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	木(カバ)	—	—	ポリアセタール 15秒	—
	鉄	15	15	15	15
	アルミ	8	8	8	8
	ABS	6※	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	6※	6※	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	6※	6※	6※	6※
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※	9※	9※
	CR(クロロプレンゴム)	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※	—
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。

超速硬化

瞬間接着剤の中でも硬化速度が速く、また難接着材に対しても良好な接着性を有します。

区 分		2						
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
硬度(ショアD)		85	85	85	85	85	85	85
セ ッ ト タ イ ム	鉄	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒
	アルミ	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒
	ABS	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒
	PMMA(アクリル)	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒
	HPVC(硬質塩ビ)	3秒	3秒	3秒	5秒	5秒	5秒	5秒
	PC(ポリカーボネート)	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒
	CR(クロロプレンゴム)	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒
	EPDM	2秒	2秒	2秒	3秒	3秒	3秒	3秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	木(カバ)	30秒	30秒	20秒	20秒	20秒	30秒	30秒
	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(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※	0.5※	0.5※	0.5※	0.5※
容 量	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※
	20g	○	○	○	○	○	○	○
	50g	○	○	○	○	○	○	○
	100g	○	○	○	○	○	○	○
	500g							
	1kg							

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

瞬間接着剤

Cyanoacrylate Adhesives

木材・多孔質用

接着スピードが速く、木材、多孔質材に対し良好な接着性を有します。

しみ込みやすい木材、多孔質材の接着に

●木材へのしみ込み比較



区 分		2				
品 番		W1	W200X	W500X	W1000X	W2
硬化のタイプ		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
粘度 (mPa・s)		150	150	500	1000	1700
硬度 (ショアD)		85	85	85	85	85
セッ ト タ イ ム	鉄	10秒	5秒	15秒	15秒	20秒
	アルミ	15秒	10秒	15秒	15秒	25秒
	ABS	10秒	5秒	10秒	10秒	10秒
	PMMA(アクリル)	10秒	5秒	10秒	15秒	15秒
	HPVC(硬質塩ビ)	20秒	10秒	20秒	20秒	20秒
	PC(ポリカーボネート)	20秒	10秒	20秒	20秒	25秒
	CR(クロロプレンゴム)	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	20	20	20	20	20
	アルミ	12	12	12	12	12
	ABS	6※	6※	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	6※	6※	6※	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	6※	6※	6※	6※	6※
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※	9※	9※	9※
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※	0.5※	0.5※
	EPDM	—	0.5※	—	—	—
	木(カバ)	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。

高粘度

従来の瞬間接着剤では液ダレして塗布出来なかった壁面等への塗布・接着作業を可能にします。

タレや糸引きがない瞬間接着剤

■しみ込まない

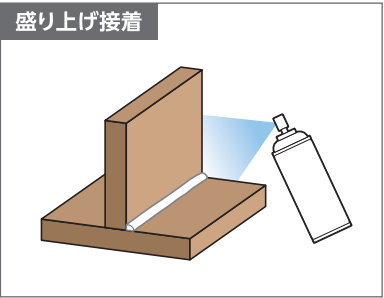
多孔質でしみ込みやすい材質に良質な接着性を有します。

■遅硬化

硬化時間に幅を持たせてあるので位置修正ができ、比較的広い面積に使用できます。

■盛り上げ接着可能

硬化促進剤との組み合わせにより盛り上げ接着が容易です。



区 分		2		
品 番		Z106	ジェル	スピードジェル
硬化のタイプ		遅硬化	遅硬化	標準硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明
粘度 (mPa・s)		2000	ゼリー	ゼリー
硬度 (ショアD)		85	85	85
セッ ト タ イ ム	鉄	30秒	40秒	25秒
	アルミ	30秒	40秒	25秒
	ABS	20秒	30秒	10秒
	PMMA(アクリル)	30秒	40秒	15秒
	HPVC(硬質塩ビ)	30秒	40秒	20秒
	PC(ポリカーボネート)	40秒	50秒	20秒
	CR(クロロプレンゴム)	15秒	15秒	10秒
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	60秒	50秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	25	25	25
	アルミ	16	16	16
	ABS	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	6※	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	6※	6※	6※
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※	9※
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	15※	15※
容 量	3g×4		●	
	20g	○	●	●
	50g	○	●	
	100g	○		
	500g	○		
	1kg	○		

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

●: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。



高切削性

従来の瞬間接着剤に比べて硬化物が柔らかく、切削加工が容易になります。

従来の瞬間接着剤に優れた加工性

●切削しやすい



●研磨しやすい



●細かい穴埋めに



「アルテコスプレープライマー」(P13)との併用を推奨します。

区 分		2		
品 番		Z195 ■	Z195-1 ■	高切削ジェル
硬化のタイプ		遅硬化	遅硬化	遅硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明
粘度 (mPa・s)		500	1000	ゼリー
硬度 (ショアD)		50	50	65
セッ ト タ イ ム	鉄	45秒	60秒	90秒
	アルミ	60秒	75秒	90秒
	ABS	10秒	15秒	30秒
	PMMA(アクリル)	60秒	75秒	60秒
	HPVC(硬質塩ビ)	300秒	300秒	300秒
	PC(ポリカーボネート)	120秒	150秒	90秒
	CR(クロロプレンゴム)	30秒	30秒	30秒
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	90秒	180秒	300秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm²)	鉄	15	15	15
	アルミ	10	10	10
	ABS	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	6※	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	2	2	2
	PC(ポリカーボネート)	6	6	6
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	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。

■受注生産品

●:高切削ジェルの容器形態はアルミチューブとなります。

木材穴うめ補修用

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



木材の割れ、節に同じ材質の木粉を充填する。

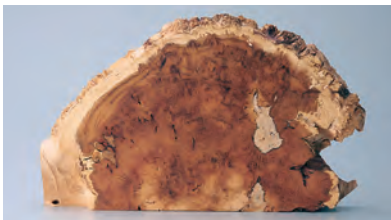


木粉を充填した上に、瞬間接着剤を流し込む。



硬化後、カンナなどで表面を平らにし、塗装する。

●補修後の例



●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

●工法のメリット

■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。

■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。

■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。

瞬間接着剤

Cyanoacrylate Adhesives

耐熱性

従来の瞬間接着剤では強度を維持できない120℃下でも、長期間接着力を発揮します。

区 分		2
品 番		GH300
硬化のタイプ		標準硬化
外 観		微黄色透明
粘度 (mPa・s)		300
硬度 (ショアD)		70
セ ット タ イ ム	鉄	30秒
	アルミ	30秒
	ABS	20秒
	PMMA(アクリル)	30秒
	CR(クロロプレンゴム)	15秒
	NBR	15秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	25
	アルミ	12
	ABS	6※
	PMMA(アクリル)	6※
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※
	NBR	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。

■受注生産品

■ 高い耐熱性

120℃下で長期間の耐熱性能を発揮。
従来の耐熱グレードを上回ります。

■ 耐水性

プラスチック (ABS) やゴム (CR) の接着で
3 カ月浸漬しても強度がほぼ低下しません。

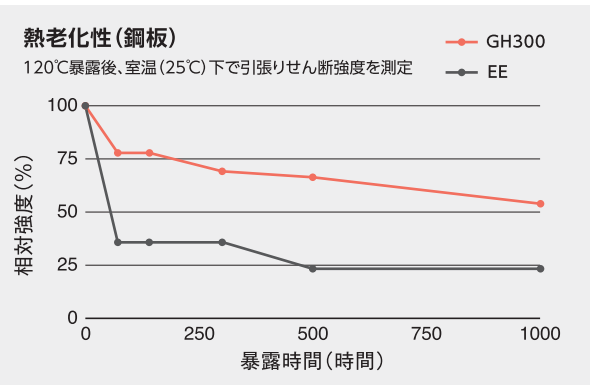
■ 耐衝撃性

通常の瞬間接着剤に比べ約 10 倍の耐衝撃
性能です (当社比)。

各種性能比較

品 番	GH300	EE
引張りせん断強度 (N/mm ²)	25	15
引張りせん断強度 (N/mm ²) 120℃下	18	3
T 字剥離強度 (N/25mm)	65	20
衝撃接着強さ (mJ/mm ²)	20	2

EE: 当社汎用タイプ



柔軟性

柔軟性がある瞬間接着剤でゴムやプラスチックに対して良好な
接着性を有します。

区 分		4		
品 番		T10	T100	T600
硬化のタイプ		遅硬化	遅硬化	遅硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明
粘度 (mPa・s)		10	100	600
硬度 (ショアD)		40	40	40
セ ット タ イ ム	鉄	40秒	60秒	70秒
	アルミ	40秒	60秒	70秒
	ABS	40秒	60秒	60秒
	PMMA(アクリル)	180秒	210秒	240秒
	HPVC(硬質塩ビ)	150秒	180秒	210秒
	PC(ポリカーボネート)	150秒	180秒	210秒
	CR(クロロプレンゴム)	5秒	10秒	10秒
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	10	10	10
	アルミ	8	8	8
	ABS	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	3	3	3
	HPVC(硬質塩ビ)	3	3	3
	PC(ポリカーボネート)	3	3	3
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※
	EPDM	—	—	—
	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。

■受注生産品

柔軟性・耐湿熱性

柔軟性に加え耐湿熱性にも優れた瞬間接着剤で、ゴムやプラス
チックに対して良好な接着性を有します。

区 分		2		
品 番		Z180-A	Z180-1	Z180-2
硬化のタイプ		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
粘度 (mPa・s)		4	4	300
硬度 (ショアD)		70	70	70
セ ット タ イ ム	鉄	10秒	20秒	20秒
	アルミ	10秒	20秒	20秒
	ABS	10秒	20秒	20秒
	PMMA(アクリル)	15秒	40秒	40秒
	HPVC(硬質塩ビ)	15秒	40秒	40秒
	PC(ポリカーボネート)	15秒	40秒	40秒
	CR(クロロプレンゴム)	5秒	5秒	5秒
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	20	20	25
	アルミ	12	12	12
	ABS	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	6※	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	6※	6※	6※
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※	9※
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—
容 量	20g	○	○	○
	50g	○	○	○
	100g			
	500g			
	1kg			



瞬間接着剤と光硬化型接着剤の特長を併せ持つ

光硬化性付与型

瞬間接着剤の仕組みで硬化するだけでなく、UVや可視光を照射することでも硬化することができます。

区 分		2				
品 番		HK3X	HK100X	HK500X	HKV10X	HKV20
外 観		淡緑色透明	淡緑色透明	淡緑色透明	淡緑色透明	淡緑色透明
粘度 (mPa・s)		3	100	500	1000	2000
硬度 (ショアD)		85	85	85	85	85
UV硬化時間 100mW/cm ² 365nm	照射時間	1秒	1秒	1秒	1秒	2秒
セットタイム (UV光非照射)	鉄	10秒	30秒	30秒	45秒	50秒
	アルミ	10秒	30秒	30秒	40秒	45秒
	ABS	8秒	15秒	15秒	17秒	20秒
	PC (ポリカーボネート)	8秒	15秒	15秒	15秒	20秒
引張りせん断強度 (N/mm ²) (UV光非照射)	鉄	15	15	15	15	15
	アルミ	8	8	8	8	8
	ABS	6 ^{※1}	6 ^{※1}	6 ^{※1}	6 ^{※1}	6 ^{※1}
	PC (ポリカーボネート)	6	6	6	6	6
	シリコンゴム ^{※2}	0.5 ^{※1}	0.5 ^{※1}	0.5 ^{※1}	0.5 ^{※1}	0.5 ^{※1}
容 量	50g	○	○	○	○	○
	500g	○	○	○	○	○
	1kg	○	○	○	○	○

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

■受注生産品

※2 プライマー併用

■ 湿気硬化 + UV硬化

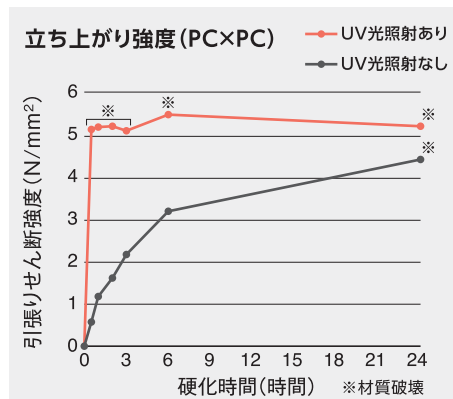
瞬間接着剤として使用でき、光が当たらない部分も湿気硬化します。

また、UV光を当てることで硬化を促進し、厚み10mm程度のクリアランスでも接着可能です。



■ 工程短縮

UV光照射後はすぐに最終強度に達しますので、養生工程を短縮できます。



■ 白化低減

素早くUV硬化を行えば、瞬間接着剤特有の白化が抑えられ、美観を損ないません。

●NBR に滴下し放置



瞬間接着剤

Cyanoacrylate Adhesives

低臭・低白化

特有の刺激臭と作業後の白化現象を低減した瞬間接着剤です。

区 分		3		
品 番		Z28S	Z27 ■	Z26
硬化のタイプ		速硬化	標準硬化	標準硬化
外 観		無色透明	無色透明	無色透明
粘度(mPa・s)		3	70	150
硬度(ショアD)		70	70	70
セッ ト タ イ ム	鉄	5秒	10秒	15秒
	アルミ	5秒	15秒	15秒
	ABS	5秒	10秒	15秒
	PMMA(アクリル)	15秒	20秒	20秒
	HPVC(硬質塩ビ)	5秒	10秒	25秒
	PC(ポリカーボネート)	10秒	20秒	25秒
	CR(クロロプレンゴム)	3秒	5秒	5秒
	EPDM	3秒	10秒	15秒
	木(カバ)	—	—	—
	鉄	15	20	20
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	アルミ	8	12	12
	ABS	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	4	4	4
	HPVC(硬質塩ビ)	3	3	3
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※	9※
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※
	EPDM	0.5※	0.5※	0.5※
	木(カバ)	—	—	—
	20g	○	○	○
	50g	○	○	○
容 量	100g	○	○	○
	500g	○	○	○
	1kg	○	○	○

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

■ 受注生産品

無臭・無白化

特有の刺激臭と作業後の白化現象を極力抑えた瞬間接着剤です。

区 分		4		
品 番		Z84	Z84X	Z84V
硬化のタイプ		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
粘度(mPa・s)		5	60	1000
硬度(ショアD)		60	60	60
セッ ト タ イ ム	鉄	15秒	20秒	30秒
	アルミ	15秒	20秒	30秒
	ABS	15秒	30秒	40秒
	PMMA(アクリル)	90秒	100秒	110秒
	HPVC(硬質塩ビ)	15秒	40秒	50秒
	PC(ポリカーボネート)	30秒	60秒	70秒
	CR(クロロプレンゴム)	3秒	5秒	10秒
	NBR	3秒	5秒	10秒
	鉄	15	20	20
	アルミ	8	12	12
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	ABS	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	4	4	4
	HPVC(硬質塩ビ)	3	3	3
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※	9※
	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※	0.5※
	NBR	0.5※	0.5※	0.5※
	20g	○	○	○
容 量	50g	○	○	○
	100g	○	○	○
	500g	○	○	○
	1kg	○	○	○

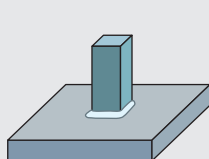
表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

白化現象

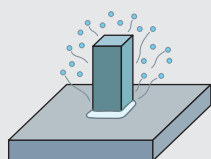
瞬間接着剤の一部が、固化する前に空気中に蒸発し、接着部分の周辺で細かい粉末状に固化し付着する現象。

防止方法

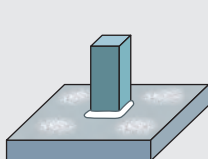
- 接着面とその周辺のほこりや水分、油分などを取り除いてください。
- 湿度を下げてください。
- 接着剤のはみ出しを作らないようにし、塗布量を最小限にしてください。
- 接着後すぐに、接着したものを重ね合わせたり梱包するなどの密閉状態にしないでください。
- PE手袋をはめて作業してください。
- 接着剤の蒸気が滞留しないように、風や温風をあててください。
- スプレープライマー、PR150など(硬化促進剤)を併用してください。
- Z26、Z27、Z28S(低臭・低白化タイプ)、Z84シリーズ(無臭・無白化タイプ)などを使用してください。



接着剤がはみ出したり、
すき間ができ固化しない



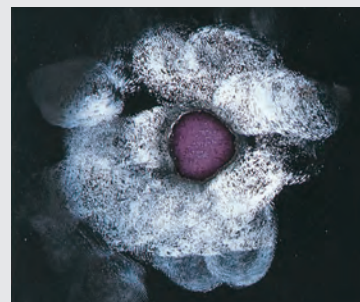
接着剤が蒸発しはじめる



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

- 乾いた布などでいい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。)



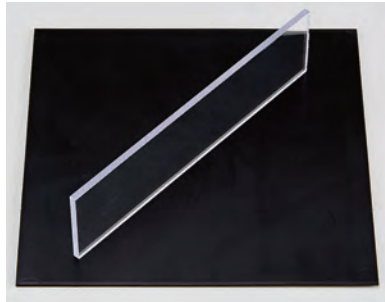


無臭・無白化・高強度

特有の刺激臭と作業後の白化現象を極力抑え、さらに接着強度・剥離強度・耐衝撃性に優れた性能を有しています。

作業環境の改善と美しい仕上がり

●Z84 シリーズ

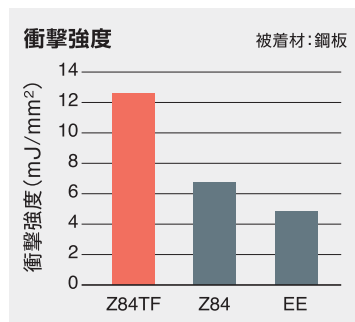
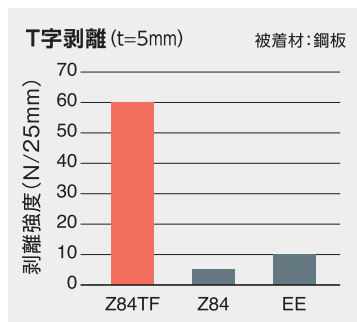


●通常の瞬間接着剤



■強力な接着力

他の無白化タイプや標準的な瞬間接着剤と比較して剥離強度・耐衝撃性に優れます。



区 分		4
品 番		Z84TF ■
硬化のタイプ		標準硬化
外 観		無色透明
粘度 (mPa・s)		3000
硬度 (ショアD)		60
セッ ト タ イ ム	鉄	70秒
	アルミ	70秒
	ABS	40秒
	PMMA(アクリル)	340秒
	HPVC(硬質塩ビ)	300秒
	PC(ポリカーボネート)	340秒
	CR(クロロブレンゴム)	30秒
	NBR	30秒
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm²)	鉄	20
	アルミ	12
	ABS	6※
	PMMA(アクリル)	4
	HPVC(硬質塩ビ)	3
	PC(ポリカーボネート)	9※
	CR(クロロブレンゴム)	0.5※
	NBR	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。

■ 受注生産品

一般性状

硬化前・硬化後の代表的な性状

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(℃)	1.5	-29.5	-2.0	-20以下
引火点 (開放式)(℃)	101	83 (密閉式)	99	117
発火点(℃)	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
軟化点 (℃、ピカット法)	165	145	110	60
ガラス転移点(℃)	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℃)	3.5	3.5	3.5	3.5
誘電正接 (10MC、10℃)	0.07	0.07	0.07	0.07
絶縁破壊電圧 (kV/0.1mm、23℃)	14	14	14	14
体積絶縁抵抗 (Ω cm、30℃)	10^{14}	10^{14}	10^{14}	10^{14}
溶解性	DMF DMSO	アセトン DMF、DMSO		

瞬間接着剤

Cyanoacrylate Adhesives

高強度・耐衝撃

金属に対して高い接着力と耐衝撃性を有します。



区 分		2		
品 番		CN2	CN4	CN6
硬化のタイプ		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
粘度 (mPa・s)		3	75	1000
硬度 (ショアD)		85	85	85
セッ ト タ イ ム	鉄	15秒	25秒	30秒
	アルミ	15秒	25秒	30秒
	ABS	10秒	10秒	15秒
	PMMA(アクリル)	15秒	15秒	20秒
	HPVC(硬質塩ビ)	10秒	20秒	25秒
	PC(ポリカーボネート)	10秒	20秒	30秒
	CR(クロロプレングム)	5秒	10秒	10秒
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	25	25	25
	アルミ	13	13	13
	ABS	6※	6※	6※
	PMMA(アクリル)	6※	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	6※	6※	6※
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※	9※
	CR(クロロプレングム)	0.5※	0.5※	0.5※
	EPDM	—	—	—
	木(カバ)	—	—	—
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。

耐剥離性

耐剥離性に優れた瞬間接着剤です。

区 分		2	
品 番		Z200M ■	Z200H ■
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	3000
硬度 (ショアD)		70	70
セッ ト タ イ ム	鉄	30秒	60秒
	アルミ	30秒	60秒
	ABS	20秒	40秒
	PMMA(アクリル)	30秒	60秒
	HPVC(硬質塩ビ)	30秒	60秒
	PC(ポリカーボネート)	30秒	40秒
	CR(クロロプレングム)	15秒	20秒
	EPDM	—	—
	木(カバ)	—	—
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	25	25
	アルミ	13	13
	ABS	6※	6※
	PMMA(アクリル)	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	6※	6※
	PC(ポリカーボネート)	9※	9※
	CR(クロロプレングム)	0.5※	0.5※
	EPDM	—	—
	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。

■受注生産品

低強度

ネジのゆるみ止め、作業時の仮止めに適した低強度の瞬間接着剤です。

区 分		2
品 番		Z135 ■
硬化のタイプ		遅硬化
外 観		青色透明
粘度 (mPa・s)		20
硬度 (ショアD)		20
セッ ト タ イ ム	鉄	20秒
	アルミ	20秒
	ABS	20秒
	PMMA(アクリル)	100秒
	HPVC(硬質塩ビ)	50秒
	PC(ポリカーボネート)	30秒
	CR(クロロプレングム)	5秒
	EPDM	—
	木(カバ)	—
引 張 り せ ん 断 強 度 (N/mm ²)	鉄	5
	アルミ	3
	ABS	6※
	PMMA(アクリル)	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	3
	PC(ポリカーボネート)	9※
	CR(クロロプレングム)	0.5※
	EPDM	—
	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。

■受注生産品



人工大理石用

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。

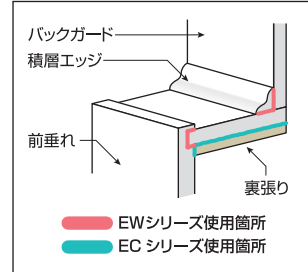
クリアータイプ ECシリーズ

裏貼りに適した透明タイプです。

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。

- 着色も可能ですので、お気軽にお問合せください。
- 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						
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
材質適正	金属	○	○	○	○	○	○	○
	プラスチック	○	○	○	○	○	○	○
	人工大理石	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	木材・多孔質材	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
人工大理石系	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/mm²)	25※	25※	25※	25※	25※	25※	25※
	煮沸24時間後 圧縮せん断強度(N/mm²)	8	8	10	10	20	20	20
容 量	50g	○	○	○	○	○	○	○
	100g	○	○	○	○	○	○	○
	300g							○

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

■受注生産品

発泡スチロール用

従来の瞬間接着剤では接着できなかった発泡スチロールを接着可能にしました。

■発泡スチロールを溶解しない

発泡スチロールは、従来の瞬間接着剤では溶解するため、接着が困難であったものを可能にしました。

■遅硬化

貼り合わせ可能な時間が長く、大きなものの接着や貼り合わせの位置調整が可能です。

■発泡スチロール以外の材質とも接着可能

発泡スチロールと他の材質（木材・プラスチック・金属など）の接着も可能です。



区 分		2	
品 番		FS800	FS800B
硬化のタイプ		遅硬化	遅硬化
外 観		無色透明	淡青色透明
粘度 (mPa・s)		800	800
硬度 (ショアD)		40	40
セットタイム	発泡スチロール	360秒	360秒
	鉄	10秒	10秒
	アルミ	10秒	10秒
	ABS	10秒	10秒
	PMMA(アクリル)	240秒	240秒
	HPVC(硬質塩ビ)	900秒	900秒
	PC(ポリカーボネート)	60秒	60秒
	CR(クロロプレンゴム)	10秒	10秒
引張りせん断強度 (N/mm ²)	NBR	30秒	30秒
	発泡スチロール	0.1※	0.1※
	鉄	4	4
	アルミ	4	4
	ABS	4	4
	PMMA(アクリル)	6※	6※
	HPVC(硬質塩ビ)	6	6
	PC(ポリカーボネート)	4	4
容 量	CR(クロロプレンゴム)	0.5※	0.5※
	NBR	0.5	0.5
	20g	○	
	50g	○	○
	100g		
	500g		
	1kg		

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

■受注生産品

瞬間接着剤

Cyanoacrylate Adhesives

硬化促進剤

瞬間接着剤の硬化スピードをさらに速めます。

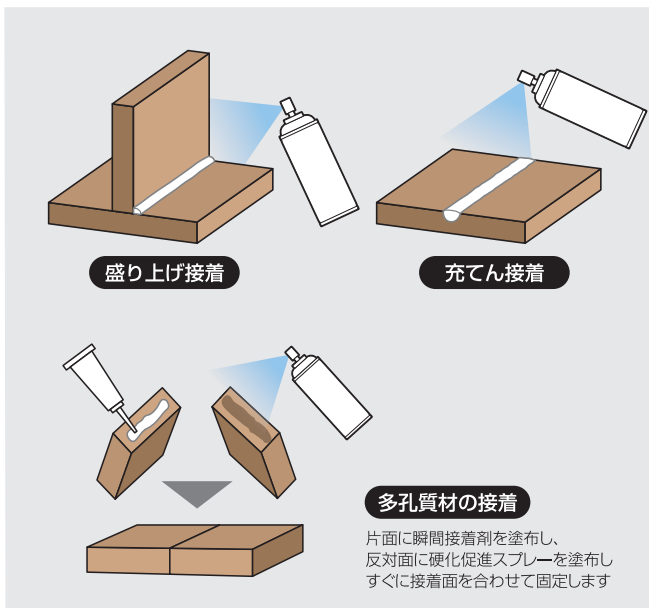
硬化スピードを速めることで作業の幅を広げる

■ 作業効率アップ

硬化スピードをさらに速くすることで作業効率を高めることができます。

■ 盛り上げ接着や充てん接着などを容易に

盛り上げ接着や充てん接着、多孔質材の接着など本来では厳しい条件下でも接着を容易にし、接着の幅を広げます。



液状タイプ



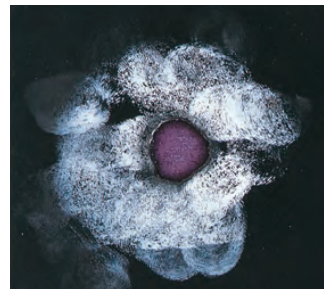
エアゾールタイプ



■ 白化現象の防止

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ができます。

● 硬化促進剤未処理



● 硬化促進剤処理



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。

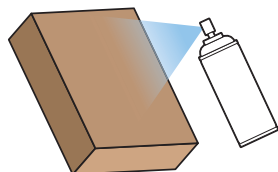
使用方法

- ① 瞬間接着剤を塗布する反対側の接着面に滴下または塗布し、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、瞬間接着剤塗布後、その上から滴下またはスプレーします。
※ 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。

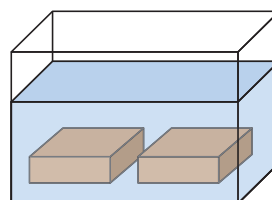
● 使用例



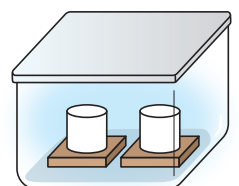
布や刷毛などで、擦り付ける。



スプレーをする。
(スプレープライマーの場合)



硬化促進剤に浸す。



接着後、硬化促進剤の
雰囲気に入れる。



難接着材用プライマー

接着することが難しいPE・PP・シリコンゴムやエンジニアリングプラスチックの接着を可能にする瞬間接着剤専用の前処理剤です。



瞬間接着剤で接着の難しい材質を接着可能に

品 番		PR500	PR650	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	シリコンゴム, 軟質塩ビ	フッ素樹脂
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	0.5※	0.5※	—	—
	軟質塩ビ	2※	2※	2※	—
	シリコンゴム×シリコンゴム	—	—	0.5※	—
	シリコンゴム×クロロプレンゴム	—	—	0.5※	—
	シリコンゴム×ウレタン	—	—	0.5※	—
	シリコンゴム×鉄	—	—	0.5※	—
PTTF(フッ素樹脂)		—	—	—	2.5※

・表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

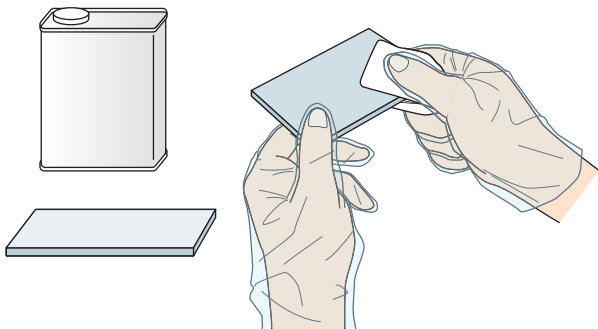
・オープンタイム:プライマーを塗布後、接着作業に入るまで放置しておける時間(プライマーの効果が維持できる時間)です。

・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。

使用方法

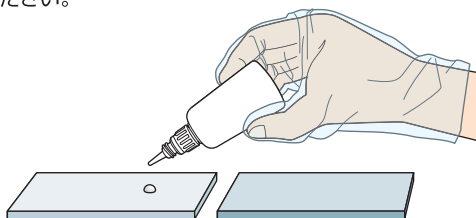
- ① 接着する面についている汚れ、油分等を取り除きます。



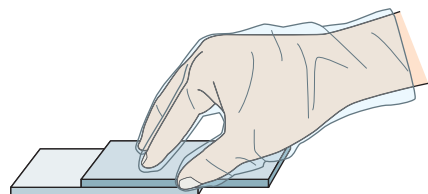
- ② プライマーをガーゼなどに含浸させ、接着面に2〜3回擦り付けるか、刷毛で塗布します。
※PR500は過剰に塗布すると接着強度が低下するため、刷毛塗りを避け、ガーゼなどに含浸させ2〜3回軽く擦り付けるよう塗布してください。



- ③ 乾燥後、接着面の片面に瞬間接着剤を点・線状に適量を塗布し、すぐに貼り合わせ固定します。
※プライマー塗布後は数分〜数時間効果を維持(オープンタイム)しますが、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。



- ④ 実用強度に達するまで、約30分(シリコンゴムは数分)は静置してください。



瞬間接着剤

Cyanoacrylate Adhesives

容器形態

用途や使用量に合った容量の容器をご提案いたします。
商品詳細および本ページに記載のない容量についてはお問い合わせください。

多彩な容量をご用意



2g



20g



50g



100g



500g



1kg



アルミチューブ

関連情報

瞬間接着剤用ノズル (キャピラリーノズル)

アルテコ瞬間接着剤のボトルに取りつけて使用するノズルです。瞬間接着剤の少量塗布が可能で、細かい部分の接着作業に最適です。



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。



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、塗布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。



■材質別選定表 産業界で使われるほとんどの材質を接着できます。

※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。

	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 >>>>

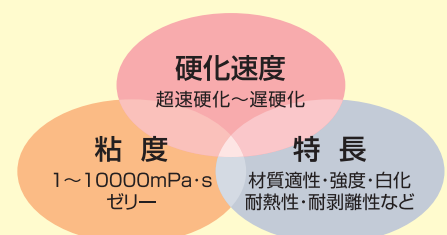
D、88など(難接着材用タイプ)を使用。または、PR500、PR550、PR700など(難接着材用プライマー)を併用。

フッ素樹脂のとき >>>>

PR960を併用。

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。



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。



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。

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