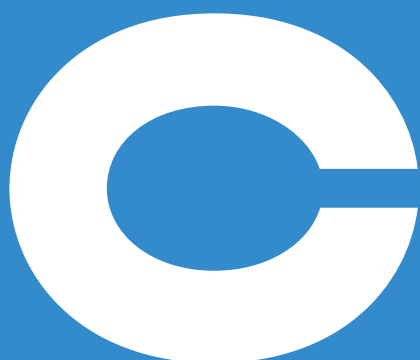




工業用 総合カタログ

CEMEDINE INDUSTRIAL PRODUCTS

Ver.5.5



CEMEDINE INDUSTRIAL PRO

【警告】

作業中は換気に注意し、気分が悪くなったら作業を中止してください。
誤って目に入った場合は、こすらずに速やかに医師の診断を受けてください。
使用後は、手洗いとうがいを充分に行ってください。
かぶれ等を防ぐために手袋を着用し、直接皮膚に触れないよう注意してください。
皮膚に付着した場合は、速やかに石けんと水で洗い落してください。
子供の手の届かないところに保管してください。

【注意事項】

各製品の取扱説明を必ずお読みください。
接着できない材料もあるので必ず事前に確認してください。
必ず事前に本製品がお客さまの使用目的、用途、条件に適合するか否かを、お客さまご自身で責任を持ってご判断の上、ご使用ください。
異常が発生したと思われる場合は、使用を中止し、ご購入の販売店様へご連絡ください。
接着するもの以外に付着した場合、除去できないことがありますので、作業時には周辺を汚さないように注意してください。
使用後は容器を密閉し直射日光の当たらない屋内の各製品の推奨温度範囲で保管してください。
中身を完全に使い切ってから捨ててください。
詳細は安全データシート(SDS)をご参照ください。

CEMEDINE
CLEAN&SAFE



私たちは、接着剤も、環境のひとつとしてとらえています。

住む人にやさしい。使う人にやさしい。環境にやさしい。

そんな願いを製品に込めて、皆様に環境提案していきます。

RoHS適合品

「RoHS適合品」表示について

EU加盟国において2006年7月に施行されたRoHS指令(Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment:電気・電子機器における特定有害物質の使用規制)に対応するため、当社は電気・電子用途向け接着剤について材料レベル、製造工程レベルでの徹底した管理を行っています。また、使用禁止物質について定期的な分析を行い確認しています。今後、適合品については「RoHS適合品」の表示を実施していきます。

改正建築基準法(2003年7月1日施行)に伴い、弊社では無制限使用となるホルムアルデヒド放散が極めて少ない最上等級区分「F☆☆☆☆」に対応する製品をラインアップしました。

建築用・木工用JIS認定品

F☆☆☆☆

日本接着剤工業会ノンホルムアルデヒド登録品

JAIA

F☆☆☆☆

日本シーリング材工業会ノンホルムアルデヒド登録品

JSIA F☆☆☆☆

トルエン・キシレン・エチルベンゼン・スチレンについては、同様に日本接着剤工業会が、2008年2月1日に制定した自主管理制度に則した製品を取り揃え「4VOC基準適合製品」として表示しています。

日本接着剤工業会4VOC基準適合製品

JAIA

4VOC基準適合

C O N T E N T S

セメダイン接着剤早見表	3
セメダイン主要接着剤性能機能別選定早見表	5
1 スーパーXシリーズ	7
2 スーパーXゴールド No.777	11
3 弾性接着剤 PMシリーズ	13
4 エポキシ樹脂系接着剤	17
5 反応形アクリル系接着剤	20
6 瞬間接着剤 3000シリーズ	21
7 ポリウレタン系接着剤	24
8 エマルション接着剤	25
9 ホットメルト接着剤	27
10 ゴム系溶剤形接着剤	28
11 樹脂系溶剤形接着剤	31
12 フェノール樹脂系構造用接着剤	31
13 弾性粘着剤	32
14 シーリング材	33
15 アプリケーター	35
索引	38

セメダイン接着剤早見表

セメダイン接着剤早見表

[illegible]

チ ッ ク								ゴ ム				無 機 質				金 属		
	ナ イ ロ ン	軟 質 塩 ビ	硬 質 塩 ビ	ポリ カー ボ ネ ート	ア ク リ ル	A B S 樹 脂	エ ポ キシ レ ジン	E P D M	シリ コー ン ゴ ム	C R ゴ ム	ニ トリ ル ゴ ム	S B R ゴ ム	タ イ ル ・ 陶 磁 器	他 石 材	大 理 石	コ ン ク リ ー ト	ガ ラ ス	金 属
	弾 U (EP)	X 弾 U	NB 塩 ビ	EP U 弾	X 弾 U	X 弾 U	EP ア CR	瞬 (弾)	(X) (PPX)	CR 瞬	NB 瞬	瞬 X CR	弾 EP 酢 ビ	弾 EP 酢 ビ	ア (弾)	弾 U 酢 ビ	EP ア X	EP ア フェ
	EP	X		弾	X	X	EP ア CR	(弾) (X)		CR	NB 瞬	X CR	弾 EP 無 機	弾 EP	ア (弾)	弾 U EP		
	弾 U (EP)	X NB 塩 ビ	弾 U EP	弾 U EP	X 瞬	X 弾 酢 ビ	弾 EP 酢 ビ CR	瞬 (弾)	(X) (弾)	CR 瞬	NB 瞬	CR 瞬	弾 EP 酢 ビ	弾 ア	ア (弾)	EP ア		
	X (弾)	X (弾)	X (弾)	X (弾)	X (弾)	X (ア 弾)	ア X	瞬 (弾)	(X) (弾)	瞬 CR	X (弾)	瞬 (弾)	ア (弾)	ア (弾)	ア (弾)			
	弾 EP	X	弾 NB 塩 ビ	弾 EP	X 瞬	X 弾	弾 EP 酢 ビ CR	瞬 (弾)	(X) (弾)	CR 瞬	NB 瞬	CR 瞬	弾 EP 酢 ビ	弾 EP				
	X 弾 瞬	X 瞬	弾 NB 塩 ビ	弾 瞬	X 瞬	X 弾	弾 ア CR	瞬 (弾)	(X) (弾)	CR 瞬	X NB 瞬	X 弾 CR	弾 無 機					
	X 瞬	X NB	弾 CR	弾 X	X 瞬	X 瞬	弾 CR	瞬 (X)	PPX	瞬	X NB 瞬	X 瞬						
	瞬 (CR)	NB	弾 NB	弾 X	X 瞬	X 瞬	弾 NB	瞬 (X)	PPX	瞬	X							
	X	X	弾 PPX	X	X	X	X	(X)	(X)	瞬								
	瞬 (X)	(X) (弾)	弾 (X)	弾 (X)	X (X)	X (X)	弾 (X)	瞬 (X)										
	X (弾) (EP)	X NB	EP 瞬 X CR	弾 EP 瞬 U	X 弾 瞬 U	X 弾 瞬 U	EP ア 瞬											
	X U (EP)	X	U U 瞬	弾 EP 瞬 U	X 弾 瞬 U	X 弾 瞬 (X)												
	X U 瞬 (EP)	X	U U 瞬	弾 EP 瞬 U	X 弾 瞬 U	X 弾 瞬 (X)												
	X U 瞬 (EP)	X U	U U 瞬	弾 EP 瞬 X	X 弾 瞬 (弾)													
	X U 瞬	X NB	弾 U															
	X NB	X NB																
	X U 瞬	X HM																

ONE POINT

[SI 単位換算]

せん断接着強さ ……………

1MPa → 1N/mm²
1MPa → 10.2kgf/cm²

はく離接着強さ ……………

1N/mm → 25N/25mm
1N/mm → 2.55kgf/25mm
1kN/m → 2.55kgf/25mm

良くつかない材料

1.

難接着材料で基本的に接着が難しいが、表面処理をするか
特定の接着剤を選べば接着が可能になります。

ONE POINT

[SI 単位換算]

せん断接着強さ		$1\text{MPa} \rightarrow 1\text{N}/\text{mm}^2$ $1\text{MPa} \rightarrow 10.2\text{kgf}/\text{cm}^2$
はく離接着強さ		$1\text{N}/\text{mm} \rightarrow 25\text{N}/25\text{mm}$ $1\text{N}/\text{mm} \rightarrow 2.55\text{kgf}/25\text{mm}$ $1\text{kN}/\text{m} \rightarrow 2.55\text{kgf}/25\text{mm}$

良くつかない材料

1. 難接着材料で基本的に接着が難しいが、表面処理をするか特有の接着剤を選べば接着が可能となります。
2. 接着性以外にも溶解、ソルベントクラック、可塑剤の移行、汚染等に注意が必要です。
3. 特にテフロン、ポリエチレン、ポリプロピレンは原則として表面処理が必要です。
4. 上記以外にもゴム類ではウレタンゴム、ブチルゴム、金属ではチタンなど接着が難しい材料もあり注意が必要です。

早見表の使い方

	接 着 す る 材 料 B							
接 着 す る 材 料 A								

※ () は、条件付き又はグレードの選択により可

略 号	系	統	略 号	系	統
X	ス	ー パ ー X	HM	ホ	ット メ ル ト 系
弾	弾 性 接 着 剤 系		CR	クロロブレンゴム系、 (SBRゴム系)	
EP	エ ポ キ シ 系				
瞬	瞬 間 接 着 剤 系		NB	ニトリルゴム系	
PPX	PPX シ ス テ ム		塩ビ	塩 ビ 溶 剤 系	
ア	反 応 形 ア ク リ ル 系		酢ビ	(酢 ビ 溶 剤 系)	
U	ウ レ タ ン 系		フェ	フ ェ ノ ール 系	
EM	エ マ ル シ ョ ン 系		無機	(無 機 系 耐 火 パ テ)	
CL	(ラ テ ッ ク ス 系)		粘	粘 着 剤、(両面テープ)	

※ () 付きの系統は、セメダイン工業用総合カタログに製品の掲載がありません

セメダイン主要接着剤性能機能

セメダイン主要接着剤性能機能別選定早見表

				色 調		粘 度		硬化方法													
				透 明		着 色			流 動 型 式		た れ 止 め 型 式		加 熱 (30分)		熱 溶 融 冷 却	常 温					
				透 明	半 透 明	白	灰	他	1 Pa・s 以下	50 Pa・s 以下	50 Pa・s 以上	500 Pa・s 未満	100℃ 以下	150℃ 未 満		150℃ 以上	水・溶 剤 揮 散	化学反応		湿 気	混 合
系 統		形 態	品 名	容 量																	
弾 性 接 着 剤	変 成 シ リ コ ン 樹 脂	一 液	スーパ- X No.8008	170g・135mL・333mL																	
			PM100	333mL																	
			PM155	333mL																	
			PM165	333mL																	
		二 液	EP001K	320mLセッ ト ・ 2kgセッ ト																	
			PM200	3kgセッ ト																	
反 応 形 樹 脂 系 接 着 剤	エ ポ キ シ 樹 脂	二 液	1500	主 硬 500g・1kg・3kg・15kg																	
			EP008A	主 硬 500g・15kg																	
			EP330	320mLセッ ト ・ 主 硬 3kg																	
		一 液	EP138	1kg・3kg																	
			EP170	1kg																	
			EP171	1kg・20kg																	
	反 ア ク リ ル 形	二 液	Y610	50gセッ ト ・ 600gセッ ト																	
			Y618LD	600gセッ ト ・ AB10kg																	
			Y630D	600gセッ ト																	
ウ レ タ ン	一 液	UM700	24kg																		
瞬 間 接 着 剤	α シ リ ア ノ ト	一 液	3000スーパ-	20g・50g																	
			3000RXシ- リ- ス	20g・50g																	
			3000DXシ- リ- ス	20g・50g																	
			3000ゼ- リ- 状 速 硬 化	50g																	
接 着 剤	ア ク リ ル 酢 ビ	一 液 水 系	EM475W	20kg																	
			木 工 用 605	500g・750g・1kg・3kg																	
変 性 接 着 剤	EVA	固 形	HM232	15kg							180℃										
			HM525	15kg							180℃										
ゴ ム 系 溶 剤 形 接 着 剤	CR	一 液 溶 剤	575F	180mL・500mL・1kg・3kg・15kg																	
			5100F	14kg																	
			G211F	14kg																	
	NBR	542	180mL・1kg・15kg																		
		547F	14kg																		
樹 脂 系 溶 剤 形 接 着 剤	塩 ビ	一 液 溶 剤	201F	180mL・3kg																	
そ の 他	フェ ノ- ル	一 液 溶 剤	110	1kg・15kg																	

別選定早見表

初期硬化時間					硬化物性				性能											備考			
	超速硬化	速硬化		中速硬化	遅硬化	ゴム状弾性		可とう性	剛性	耐熱性			耐寒性	耐水性	耐薬品性				耐衝撃性	耐はく離性	耐候性	マークの見方 主に適合 条件により適合 分類は若干相対的な項目もあります。 選定はあくまで目安として頂き、詳細は 個別技術資料をご参照下さい。	
	60秒以内	5分以内	30分以内	6時間未満	6時間以上	伸び100%以上	伸び10%以上	伸び10%未満	伸び5%未満	80℃以上	100℃以上	150℃以上			アルカリ	無機酸	有機酸	有機溶剤	機械油		5kg以上		
				</																			

セメダインスーパーXは、接着剤の理想の概念と言われている「粘着接着」と「弾性接着」そして「無溶剤」という三大特長を備えた画期的な一液常温速硬化形接着剤です。

特 長

1 粘着接着

空気中の水分に触れて硬化が始まり、塗布後、約10分で粘着領域に到達するため、この時点で貼り合わせると瞬時に固定でき、仮止めの必要がない。

2 一液・無溶剤・常温速硬化

一液・無溶剤・速硬化形接着剤で作業が容易、安全、クリーンな接着剤を実現。

3 広範な接着性

各種金属、各種プラスチック、ゴム、セラミックまで広範囲の材料に良好な接着性を示すため、接着剤の使い分けの必要がない。

4 耐久性

弾性接着剤として“強靱性と柔軟性”を合わせ持つため、被着材の膨張、収縮による動きに追従し、低温(-40℃)から高温(120℃)までの耐久性に優れる。

5 シロキサンフリー

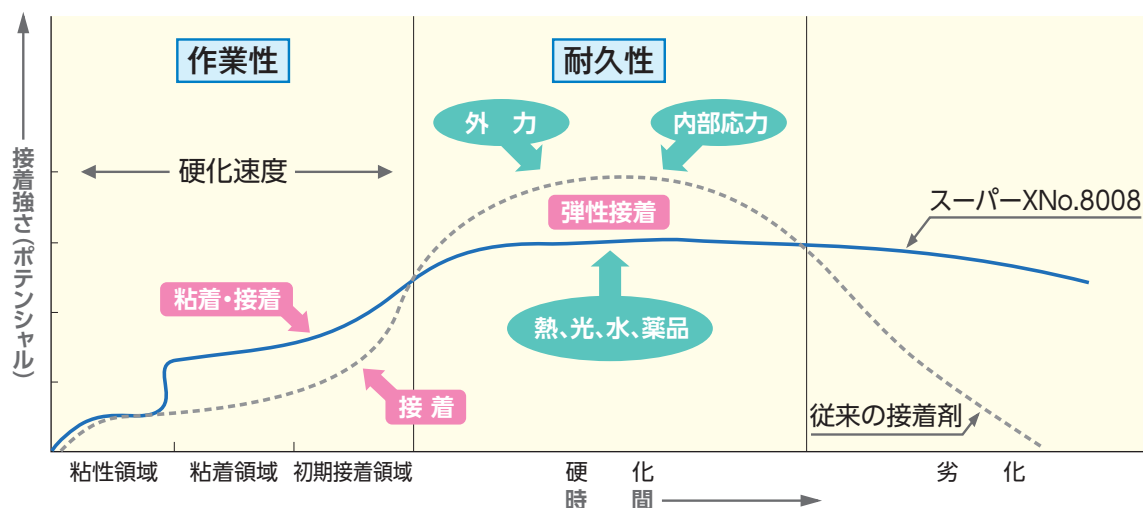
低分子環状シロキサン成分を含有していない。
(D3～10の環状シロキサン化合物)

用 途

- 初期立上り強度を必要とするあらゆる接着用途
- 線膨張率の異なる異種材料の接着用途

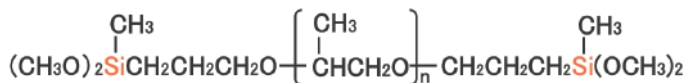
- 冷熱繰返し等の耐久性を必要とする接着

【スーパーX No.8008 概念図】



変成シリコンポリマーとは

変成シリコンポリマーとは、主鎖のポリオキシプロピレングリコール (PPG等)の末端に加水分解性シリル基を有し、湿気と反応し硬化します。硬化後はゴム弾性体となります。一液タイプは空気中の湿気と反応し、数分で接着剤表面に皮膜を形成します。この皮膜を形成するまでの時間を指触乾燥時間といいます。また、接着剤を塗り広げた後、貼り合わせるまでに1～2分放置 (オープンタイム)する事により、接着剤内部の硬化が促進されます。



【各種被着材に対する接着性】

分類	被着材	7日養生後の引張りせん断接着強さ (MPa)
		オープンタイム2分
金属	軟鋼板	3.32 CF
	アルミニウム(※1)	4.26 CF
	ステンレス	2.24 AF
	銅	3.62 CF
プラスチック類	ポリカーボネート	3.29 CF
	ベークライト	4.43 CF
	ABS	3.10 CF
	硬質塩ビ	3.08 CF
	ポリスチレン	2.40 C5A5
	アクリル	3.22 CF
	6・ナイロン	3.28 CF
	FRP(※2)	2.92 CF
	ポリプロピレン(※3)	2.77 C5A5
	PET(ポリエチレンテレフタレート)	2.22 C3A7
	PPS(ポリフェニレンスルフィド)	1.60 AF
	PPO(ポリフェニレンオキシド)	3.16 CF
その他	スレート	1.01 MF
	合板	3.60 CF

(条件) 各被着材同士の塗布厚片面 50 μm で両面塗布。引張り速度 50mm / 分
(注) ※ 1、※ 2: 表面処理によって接着強さがバラツキますので事前に確認してください。
※ 3: プライマー (セメダイン PP-7F) 使用

AF: 被着材と接着剤との界面破壊 CF: 接着剤の凝集破壊 MF: 被着材の破壊
※破壊状態の数字はその割合を示す

【各種ゴムに対する接着性】

分類	被着材	7日養生後の引張りせん断接着強さ (N/mm)
ゴム類	NBR	0.27 AF
	シリコンゴム	0.45 AF
	EPDM	0.60 AF
	EPDM*	2.73 CF
	CR(クロロプレンゴム)	0.43 AF

*…サンドペーパー (# 120) 処理後 IPA 脱脂

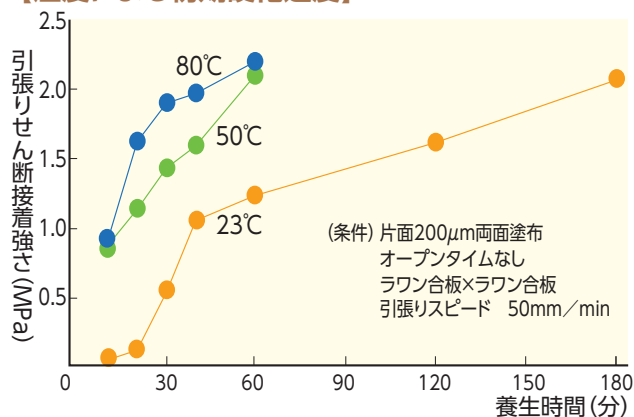
【耐薬品性】

薬品	薬品浸漬後の引張りせん断接着強さ (MPa)
初期(浸漬前)	2.24 AF
水	3.00 C5A5
酢酸(1%水溶液)	2.05 C4A6
酢酸(10%水溶液)	1.22 C3A7
硫酸(3%水溶液)	2.93 C2A8
硫酸(30%水溶液)	2.05 AF
水酸化ナトリウム(1%水溶液)	2.84 C5A5
水酸化ナトリウム(10%水溶液)	3.29 C2A8
マシン油(出光:メカニックオイル)	2.96 C5A5
食塩(10%水溶液)	3.16 C4A6
MEK*	0.11 AF
n-ヘキサン*	0.56 AF

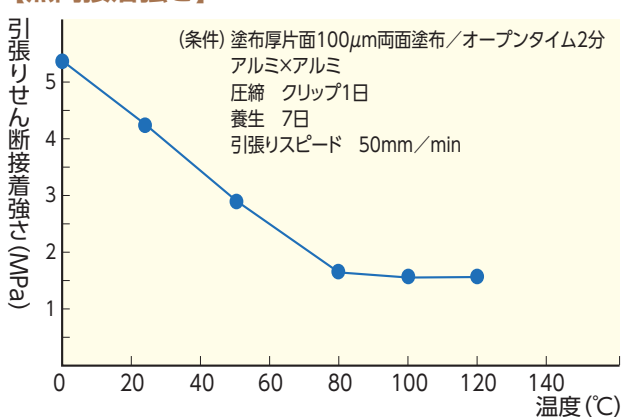
(条件) 塗布厚片面 50 μm 両面塗布 / オープンタイム 3 分
ステンレス×ステンレス 圧縮 クリップ 1 日
養生 7 日 各薬品への浸漬日数 7 日 引張り速度 50mm / 分

*…溶剤に関しては低下が認められるが、洗浄等短時間の接触の場合は問題なし

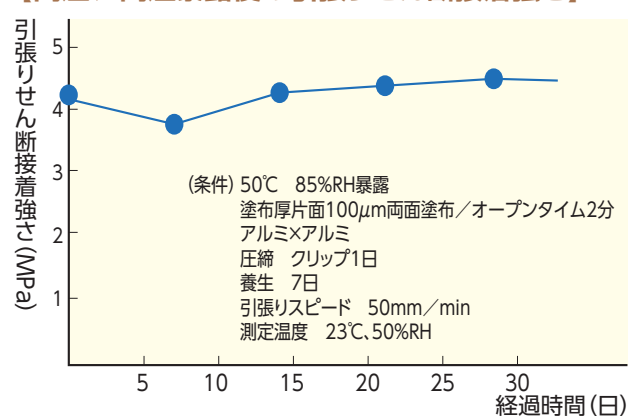
【温度による初期硬化速度】



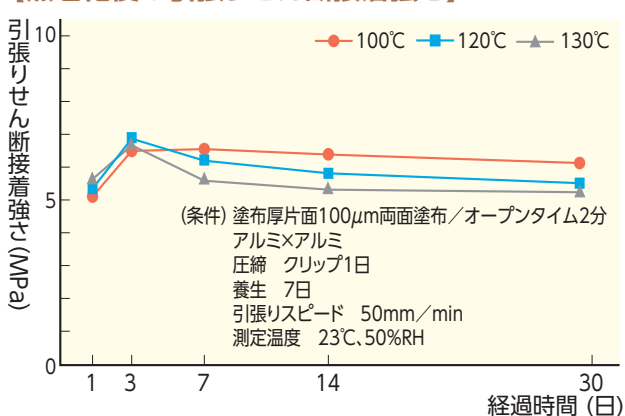
【熱間接着強さ】



【高温、高湿暴露後の引張りせん断接着強さ】



【熱老化後の引張りせん断接着強さ】



【スーパーX No.8008 一覧表】 RoHS適合品

品 名		スーパーX No.8008 ホワイト	スーパーX No.8008 ブラック	スーパーX No.8008 クリア	スーパーX No.8008 L ブラック	スーパーX No.8008 LL ブラック
主成分		アクリル変成 シリコン樹脂	アクリル変成 シリコン樹脂	アクリル変成 シリコン樹脂	アクリル変成 シリコン樹脂	アクリル変成 シリコン樹脂
外 観		白色ペースト	黒色ペースト	淡黄色半透明ペースト	黒色ペースト	黒色ペースト
粘度(Pa・s/23℃)		85	85	83	22	19
密度(g/cm ³)		1.27	1.27	1.07	1.25	1.22
指触乾燥時間(分)		11	11	8.5	11	12
引張りせん断接着強さ(MPa)		4.0	4.0	3.5	3.5	3.3
T形はく離接着強さ(N/mm)		2.0	2.0	3.4	2.1	1.0
硬化物 物 性	硬さ(ショアーA)	43	43	50	35	34
	ガラス転移温度(℃)	-63	-63	-64	-68	-59
	破断強度(MPa)	2.5	2.5	4.0	1.3	0.9
	破断時伸び(%)	200	200	170	320	200
	線膨張率(/K)	2.4×10^{-4}	2.4×10^{-4}	2.1×10^{-4}	2.8×10^{-4}	3.5×10^{-4}
電 気 特 性	体積抵抗率($\Omega \cdot \text{cm}$)	1.1×10^{12}	4.7×10^{11}	1.3×10^{12}	1.2×10^{12}	1.0×10^{12}
	誘電率(100Hz)	6.15	7.07	3.89	6.99	6.56
	誘電正接(100Hz)	0.22	0.34	0.11	0.24	0.25
VOC対策		JAIA F☆☆☆☆ 4VOC基準適合	JAIA F☆☆☆☆ 4VOC基準適合	JAIA F☆☆☆☆ 4VOC基準適合	JAIA F☆☆☆☆ 4VOC基準適合	JAIA F☆☆☆☆ 4VOC基準適合
容量規格		170g・333mL	170g・333mL	135mL・333mL	170g・333mL	333mL



電気部品用接着剤 SX720 (W、WH、B、BH)



特 長

- 1 難燃品 (UL94V-O認定)。(file No.E178790)
- 2 一液・常温湿気硬化形弾性接着剤。
- 3 初期立上りが速く、各種材料に良く接着し、耐久性にも優れている。
- 4 安全衛生、地球環境に配慮した接着剤。
 - ハロゲン系、酸化アンチモン、リン系材料を使用していない。
 - 厚生労働省指針値策定14物質を使用していない。
- 5 シロキサンフリー。
 - 低分子環状シロキサン成分を含有していない。(D3~10の環状シロキサン化合物)

用 途

- コンデンサー、コイルなどの回路基板の固定
- 電源、トランスなどの絶縁シール
- 電子部品の防水シール

【SX720 一覧表】 RoHS適合品



品 名		SX720W	SX720WH	SX720B	SX720BH
主成分		アクリル変成シリコン樹脂	アクリル変成シリコン樹脂	アクリル変成シリコン樹脂	アクリル変成シリコン樹脂
外 観		白色ペースト	白色ペースト	黒色ペースト	黒色ペースト
粘度(Pa・s/23℃)		42	82	42	82
密度(g/cm ³)		1.59	1.58	1.59	1.58
指触乾燥時間(分)		9	7	9	7
引張りせん断接着強さ(MPa)		4.0	3.1	4.0	3.1
T形はく離接着強さ(N/mm)		0.9	1.1	0.9	1.1
硬化物 物 性	硬さ(ショアーA)	78	78	78	78
	ガラス転移温度(℃)	-60	-62	-60	-62
	破断強度(MPa)	3.8	3.6	3.8	3.6
	破断時伸び(%)	40	40	40	40
	線膨張率(/K)	1.2×10^{-4}	1.2×10^{-4}	1.2×10^{-4}	1.2×10^{-4}
電 気 特 性	体積抵抗率(Ω・cm)	3.0×10^{12}	2.0×10^{12}	1.5×10^{12}	1.6×10^{12}
	誘電率(100Hz)	6.3	6.0	7.0	6.2
	誘電正接(100Hz)	0.4	0.3	0.4	0.3
熱伝導率(W/m・k)		1.0	1.0	1.0	1.0
容量規格		200g・333mL	200g・333mL	200g・333mL	200g・333mL

2 スーパーXゴールド No.777

スーパーXゴールド No.777

スーパーXゴールド No.777は、硬化性レベルが「速硬化」領域から「即硬化」領域に達したことにより、「瞬間弾性」という新たなコンセプトで、短時間接着ニーズに応えます。

CEMEDINE
CLEAN&SAFE



RoHS適合品

JAIA F☆☆☆☆
4VOC基準適合

特 長

1 環境対応。

- 環境対策品(厚生労働省指針値策定14物質不使用)。
- 毒物及び劇物を使用しておりません。
- ホルムアルデヒド規制対象外日本接着剤工業会自主登録品「JAIA F☆☆☆☆・4VOC基準適合」(使用無制限)。
- RoHS適合品。

2 速硬化性

- 即硬化
(塗布後約1分のオープンタイムで、ハンドリング可能時間約1~2分/23℃。塗布後約2分のオープンタイムで、ハンドリング可能時間約30秒~1分/23℃)
- 低温での硬化性・接着性良好。

3 接着耐久性

- 高接着性(木材・無機質ボード・金属・プラスチック等幅広い接着材料に対応)。
- 高耐久性(熱・冷熱衝撃等耐久性良好)。

4 シロキサンフリー

- 低分子環状シロキサン成分を含有していない。
(D3~10の環状シロキサン化合物)

用 途

- 初期立上り強度を必要とする多用途の接着に適します。
- 冷熱繰返し等の耐久性を必要とする接着に適します。

【一般性状】

項 目	規 格(代表値)		
	クリア	ホワイト	ブラック
主成分	アクリル変成シリコン樹脂		
外 観	微黄色透明ペースト (硬化物:微黄色)	白色~白黄色ペースト (硬化物:白色)	黒色ペースト (硬化物:黒色)
粘度(Pa・s/23℃)	76.0	82.0	82.6
密度(g/cm³)	1.02	1.14	
指触乾燥時間(分)	3.5	2.5	
引張りせん断接着強度(MPa)*	5.86	3.24	
T形はく離接着強度(N/mm)*	3.08	3.31	
硬さ(ショアーA)	60	58	
破断強度(MPa)	3.65	3.42	
破断時伸び(%)	110	120	

*被着材: 軟銅板×軟銅板

【電気特性】

項 目	クリア	ホワイト	ブラック
表面抵抗率(Ω・cm)	1.66×10 ¹³	3.69×10 ¹²	2.14×10 ¹²
体積抵抗率(Ω・cm)	2.32×10 ¹²	3.45×10 ¹²	3.75×10 ¹¹
誘電率(100Hz)	3.87	5.12	6.30
誘電正接(100Hz)	0.07	0.19	0.28

【初期硬化性】

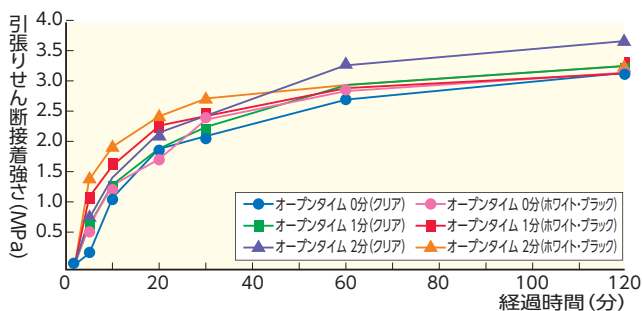
温 度	指触乾燥時間	
	クリア	ホワイト・ブラック
5℃	14分	9分
10℃	10分	7分
23℃	3.5分	2.5分
30℃	3分	1.3分
40℃	2分	1分

【初期接着性能】 初期立上がり引張りせん断接着強度 (MPa)

●合板×合板

塗布量: 片面 100 μm の両面塗布

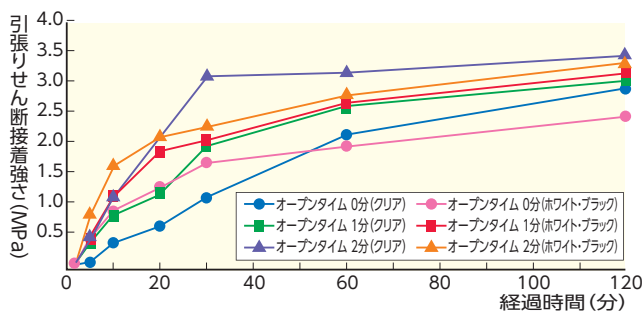
硬化時間 (23℃50%RH雰囲気下)	5分		10分		20分		30分		60分		120分	
	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック
オープンタイム 0分	0.28	0.58	1.09	1.34	1.84	1.71	2.05	2.40	2.67	2.81	3.13	3.12
オープンタイム 1分	0.60	1.14	1.32	1.52	1.89	2.29	2.26	2.46	2.95	2.88	3.22	3.14
オープンタイム 2分	0.71	1.40	1.42	1.92	2.18	2.45	2.48	2.68	3.25	2.90	3.61	3.24



●アルミ×アルミ

塗布量: 片面 100 μm の両面塗布

硬化時間 (23℃50%RH雰囲気下)	5分		10分		20分		30分		60分		120分	
	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック
オープンタイム 0分	0.08	0.30	0.30	0.85	0.59	1.22	1.01	1.61	2.17	1.98	2.85	2.42
オープンタイム 1分	0.30	0.45	0.77	1.18	1.17	1.81	1.96	2.00	2.54	2.65	3.00	3.15
オープンタイム 2分	0.40	0.80	1.15	1.59	2.09	2.01	3.01	2.24	3.12	2.74	3.43	3.35



【各種材料に対する接着性能】

被着材	引張りせん断接着強さ (MPa)	
	クリア	ホワイト・ブラック
合板	5.07	3.87
桐	5.45	3.94
FRP	7.35	3.84
フェノール	7.15	3.75
PP	0.33	0.30
PP(PP-7F使用)	1.31(*1)	1.21(*1)
PE	0.35	0.35
ステンレス	4.35	3.21
ステンレス(*2)	6.53	4.24
銅	11.29	4.85

※ 23℃ 50% RH × 7 日間養生 ※ 塗布量：片面 100μm の両面塗布

*1：プライマーと接着剤界面での破壊 *2：2 週間養生

【深部硬化性】

温度	硬化時間	1日後		2日後		4日後		7日後	
		クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック
5℃	硬化皮膜厚さ (mm)	0.74	0.86	1.00	1.00	1.45	1.55	1.80	2.10
23℃		1.90	2.04	2.54	2.72	3.35	3.80	4.51	4.86
35℃		2.83	3.10	4.26	4.37	6.00	6.05	7.70	7.68

【耐熱劣化性】

暴露期間	引張りせん断接着強さ (MPa)							
	80℃		100℃		120℃		130℃	
	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック	クリア	ホワイト・ブラック
1週間	9.77	5.45	9.95	7.05	9.60	7.57	9.70	7.29
2週間	9.98	6.54	9.73	7.53	9.62	7.15	9.58	6.35
4週間	10.04	6.31	9.62	7.54	9.39	7.36	8.95	6.63
8週間	9.94	6.79	9.69	7.34	9.70	6.56	8.05	5.98
12週間	9.84	6.87	9.45	7.25	9.42	5.98	7.19	4.81
18週間	10.20	6.86	9.47	6.75	8.79	5.36	5.86	3.10

※ 23℃ 50% RH × 7 日間養生 ※ 塗布量：片面 100μm の両面塗布

※ 被着材：アルミ×アルミ

【耐薬品性】

薬品	引張りせん断接着強さ (MPa)	
	クリア	ホワイト・ブラック
3%硫酸	5.73	3.72
30%硫酸	5.28	3.08
10%塩酸	5.68	3.22
1%酢酸	5.45	2.98
10%酢酸	5.65	3.01
10%食塩水	7.12	3.75
マシン油	8.85	4.44
IPA	3.62	1.25
n-ヘキサン	1.65	0.20
MEK	1.74	0.14

※ 23℃ 50% RH × 7 日間養生 ※ 塗布量：片面 100μm の両面塗布

※ 被着材：アルミ×アルミ

※ 各薬品中に 7 日間浸漬。その後 23℃ 50% RH 環境下に 3 日間放置後測定。

【T形はく離接着強さ】

被着材	はく離接着強さ (N/mm)	
	クリア	ホワイト・ブラック
軟質塩化ビニル	0.56	1.61
NBR	0.24	1.23
EPDM	0.23	0.09
EPDM(バフかけ)	1.52	1.52
牛革裏面	2.35	1.15
牛革表面	1.16	1.06

【180°はく離接着強さ】

被着材	はく離接着強さ (N/mm)	
	クリア	ホワイト・ブラック
軟質塩化ビニル	2.40	1.35
ポリカーボネート	2.16	1.56
PS	2.16	1.34
ABS	2.14	1.36
アクリル樹脂	2.16	1.39
ナイロン	1.27	1.65
軟鋼板	2.45	1.75
アルミニウム	2.40	1.86
PP(PP-7F)使用	0.66	1.35

※ 23℃ 50% RH × 7 日間養生 ※ 塗布量：片面 200μm の両面塗布

※ 被着材：各種被着材×キャンバス

【熱間接着強さ】

温度	引張りせん断接着強さ (MPa)	
	クリア	ホワイト・ブラック
-40℃	9.85	9.87
-20℃	8.87	5.78
0℃	7.98	4.74
23℃	7.62	4.75
80℃	3.45	2.54
100℃	3.25	1.74
120℃	3.20	1.58

※ 23℃ 50% RH × 7 日間養生 ※ 塗布量：片面 100μm の両面塗布

※ 被着材：アルミ×アルミ

【冷熱衝撃性】

サイクル数	引張りせん断接着強さ (MPa)	
	クリア	ホワイト・ブラック
500回	10.30	5.73
1000回	9.53	5.46
2000回	9.86	6.24

※ 23℃ 50% RH × 7 日間養生 ※ 塗布量：片面 100μm の両面塗布

※ 被着材：アルミ×アルミ

※ 1 サイクル：80℃×1 時間⇄-30℃×1 時間

セメダイン弾性接着剤PMシリーズは、変成シリコン樹脂をベースとし、強靱なゴム弾性と幅広い接着性を有する高機能性接着剤です。

従来の耐熱性・高強度を特長とする接着剤の硬くて脆い性質や、ゴム系など柔軟な接着剤の耐熱性・耐久性不足などの欠点を、強靱性と柔軟性を合わせ持つことで解決した弾性接着剤シリーズは、産業のあらゆる分野で貢献しています。

特 長

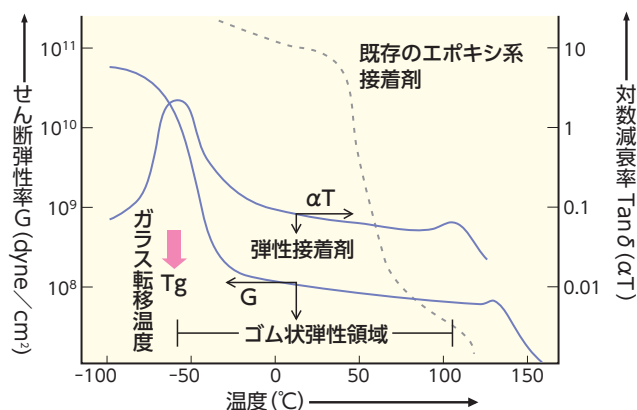
1 硬化物はゴム状弾性体

❖ ゴム状弾性体 ❖

- 外的な振動、衝撃などの応力を吸収する。
- 膨張、収縮などの熱歪を吸収する。(ヒートサイクルに強い)
- 接着界面に応力が集中しにくい。
- 線膨張率の差の大きい異種材料の接着が可能。
- 表面強度の弱い材料への接着が可能。(せっこうボード、けい酸カルシウム板、ALCなど)
- はく離接着強さが高くはがれにくい。

【ねじれ自由減衰型粘弾性測定データ】

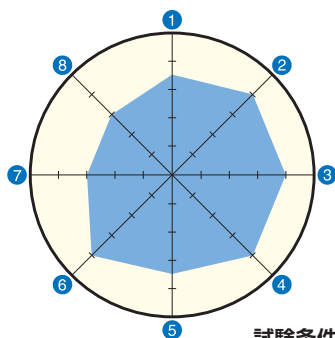
弾性接着剤のガラス転移温度(T_g)は下図の如く -60°C であり、弾性接着剤の硬化皮膜は、接着剤接合の一般的使用温度範囲より厳しい温度範囲の $-60\sim 100^{\circ}\text{C}$ で柔軟なゴム状弾性体となり、様々な環境で良好な接着性を示します。



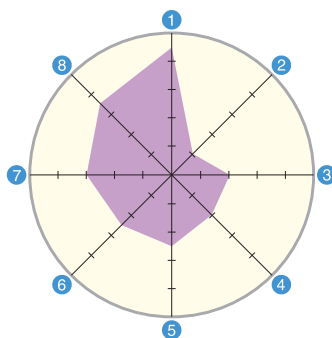
2 幅広い環境下で安定な接着性

“強靱かつ柔軟”な硬化皮膜を持つ弾性接着剤シリーズは、内部応力を分散・吸収する効果があり、幅広い環境下で安定した接着性を示す。

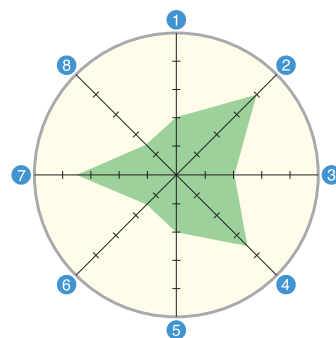
弾性接着剤



二液混合形エポキシ系接着剤



ゴム系溶剤形接着剤



試験条件

- ① 常態引張りせん断接着強さ (23°C)
- ② 常態はく離接着強さ (23°C)
- ③ サーマルショック試験 (-40°C 1時間 $\sim 80^{\circ}\text{C}$ 1時間 $\times 10$ サイクル)
- ④ 衝撃接着強さ (アイゾット法、 23°C)
- ⑤ 温水浸漬接着強さ (80°C 温水、7日間)
- ⑥ 高温高湿接着強さ (80°C 95%RH、500時間)
- ⑦ 耐寒接着強さ (-30°C)
- ⑧ 熱老化接着強さ (80°C 、500時間)

3 プラスチック材料への接着性

エポキシ・変成シリコーン樹脂系弾性接着剤、PM165、PM200、PM210、EP001Kは、プラスチック材料に良好な接着性を示す。特にEP001Kは、これまで接着が難しかったエンジニアリングプラスチック材料の接着が可能。

【A 汎用プラスチック】

引張りせん断接着強さ (単位: MPa)

被着材 \ 品名	PM165	PM210	EP001K
ポリカーボネート	1.96	5.10	5.23
ナイロン	1.57	4.90	3.61
メタクリル樹脂	0.88	4.70	1.79
ポリスチレン	—	4.70	1.11
硬質塩化ビニル樹脂	1.86	7.06	5.29
ABS樹脂	2.06	5.98	3.32

※ 23℃ 50% RH × 7 日養生

【B エンジニアリングプラスチック】

引張りせん断接着強さ (単位: MPa)

被着材 \ 品名	EP001K
PET (ポリエチレンテレフタレート) (ガラス繊維入り)	4.26
PBT (ポリブチレンテレフタレート) (ガラス繊維入り)	3.89
PPS (ポリフェニレンスルフィド)	4.39

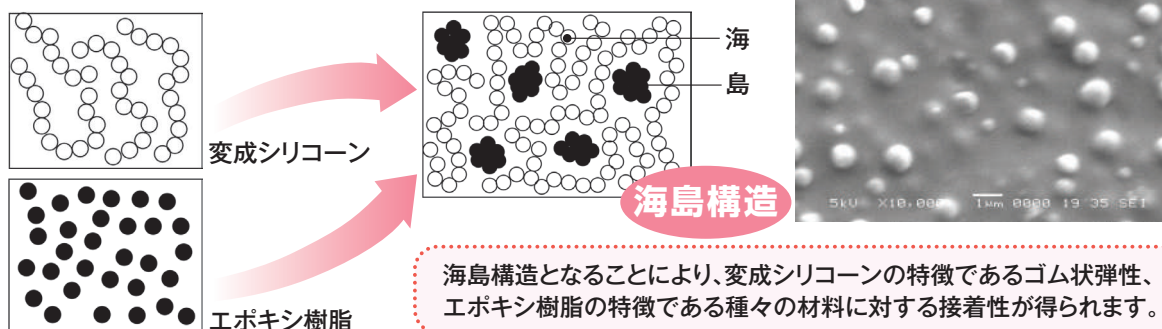
用 途

- 衝撃や振動、その他外力で割れやすい材料の接着 大形タイル、壁装ガラス、鏡、薄い石材 など
- 表面強度の弱い材料の接着 セッコウボード、けい酸カルシウム板、ALC など
- 熱膨張率の異なる材料の接着 プラスチックや金属と窯業系ボード類の組み合わせ など
- 内外装、大形パネルの接着
- 凹凸のある下地や表面材への充填接着
- 温度変化の著しい箇所の接着 外壁 (支持金具併用)、キッチン (トップ、壁面)、浴室 など

エポキシ・変成シリコーン系弾性接着剤とは

エポキシ樹脂と変成シリコーンは非相溶であり、重合する過程で下図のような相分離が起こり、海島構造ができます。

主 剤 エポキシ樹脂+変成シリコーン硬化触媒
硬化剤 変成シリコーン+エポキシ樹脂硬化剤



【一液形弾性接着剤】

品 名		PM100	PM155	PM165
特 性		硬化物の伸びが良い 適用プライマー：MP1000	天然石への汚染性が低い 接着用途とシーリング用途に 使用可能な兼用タイプ 適用プライマー：MP2000	プライマー不要でも使用可 能な速硬化多用途タイプ、 天然石への低汚染性、接着 性に優れ、プラスチック類の 接着にも適する
用 途		● 外力で割れやすい材料の接着 …大形タイル、壁装ガラス、鏡、薄い石材など ● 表面強度の弱い材料の接着 …せっこうボード、けい酸カルシウム板、ALC など ● 大形パネルの接着 ● 凸凹のある下地や表面材への接着		● 左記の用途でクリープ特性 の改善が要求される接着
製品形態		一液形マスチック接着剤		
主 成 分		変成シリコン樹脂		エポキシ・変成シリコン樹脂
外 観		白色ペースト	灰色ペースト	灰色ペースト
粘度 (Pa・s / 23℃)		400	350	320
貼り合わせ可能時間 (23℃)		20 分	20 分	10 ～ 15 分
接着 特性	引張りせん断 接着強さ (AI × AI)	0.90MPa	2.10MPa	2.10MPa
	T 形はく離 接着強さ (AI × AI)	4.70N / mm	4.70N / mm	1.20N / mm
硬化 物性	伸び (%)	200	180	100
	硬さ (ショアー A)	28	45	48
VOC 対策		JAIA F☆☆☆	JAIA F☆☆☆	JAIA F☆☆☆ 4VOC基準適合
容量規格		333mL カートリッジ	333mL カートリッジ	333mL カートリッジ

注) 硬化物性の伸びは JIS K6251 に準拠

【二液形弾性接着剤】

品 名		PM200、PM210		EP001K	
特 性		高耐久性接着タイプ PM200：たれ止めタイプ PM210：フロータイプ		高せん断、高はく離フロータイプ 接着力発現時間：約 40 分 (貼り合わせ後、約 40 分で 3kg の重りに耐えられる接着力を発現)	
用 途		●線膨張率の差の大きい異種材料の接着 ●振動、衝撃その他外力で割れやすい材料の接着 (大形タイル、壁装ガラス、薄い石材など) ●表面強度の弱い材料の接着 ●各種大形建材パネルの接着 (せっこうボード、ALC など) ●温度変化の激しい箇所の接着		●高はく離、高せん断接着強さを要求される接着用途 ●線膨張率の差の大きい異種材料の接着 ●振動部、応力変化の大きい箇所の接着 ●エンジニアリングプラスチックの接着	
製品形態		二液形マスチック接着剤		二液形速硬化タイプ	
主 成 分		主剤：エポキシ樹脂 硬化剤：変成シリコーン樹脂			
外 観		主剤	硬化剤	主剤	硬化剤
		白色ペースト	淡黒色ペースト	乳白色液体	淡黄色液体
粘度 (Pa・s / 23℃)		PM200：270 PM210：12	PM200：120 PM210：74	14	18
標準混合比 (重量)		主剤：硬化剤 = 1：2		主剤：硬化剤 = 1：1	
作業性	貼り合わせ可能時間 (23℃)	30 分		10 分	
	可使時間 (23℃)	120 分 (23℃ 3kg 混合)		10 分 (23℃ 200g 混合)	
接着特性	引張りせん断接着強さ (Al × Al)	5.40MPa		6.13MPa	
	T 形はく離接着強さ (Al × Al)	3.90N / mm		5.10N / mm	
硬化物性	伸び (%)	140		200	
	硬さ (ショアー A)	62		72	
VOC 対策		JAIA F☆☆☆☆		JAIA F☆☆☆☆ 4VOC 基準適合	
容量規格		3kg セット (主：1kg、硬：2kg)		320mL セット (主：160mL、硬：160mL) 2kg セット (主：1kg、硬：1kg)	

注) 硬化物性の伸びは JIS K6251 に準拠

4

エポキシ樹脂系接着剤

エポキシ樹脂系接着剤とは、一般的にはエポキシ基を含有する化合物をアミン類や酸無水物などで硬化させる接着剤のことを言います。

特 長

- 1 反応形接着剤である。
- 2 無溶剤形である。
- 3 硬化過程でガスが発生しない。
- 4 優れた接着性を有する。
- 5 耐熱性・耐薬品性に優れている。
- 6 硬化収縮が小さい。
- 7 荷重下のクリープが小さい。
- 8 耐久性に優れている。
- 9 絶縁性に優れている。

用 途

金属、プラスチックなどの広範囲な被着材の接着に適する

- 自動車、車輛、船舶、航空機関係の接着
- 電機、電子部品の接着とシール
- 建築用複合部材の接着
- 精密機器、工芸品などの組立
- 運動用具などの接着

【各種材料に対する接着強さ】

引張りせん断接着強さ(単位: MPa)

被着材	品 名	1500	EP007A	EP330
鉄		15.5	21.8	17.6
アルミニウム		6.0	11.9	10.2
ステンレス		15.6	19.7	16.3
銅		7.8	11.8	19.8
硬質塩ビ		3.5	2.4	1.5
スチレン樹脂		1.9	1.3	0.9
アクリル樹脂		2.9	1.5	0.9
FRP		12.3	—	3.9
メラミン化粧板		5.4	—	4.3
ラワン合板		10.4*	4.4*	4.7*

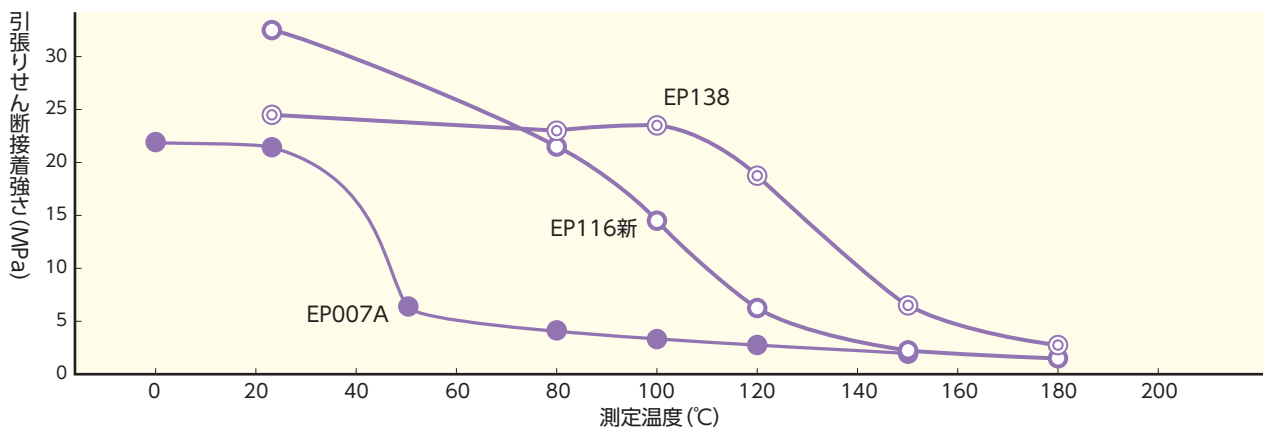
*…材料破壊を示す。

【耐薬品性】

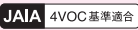
引張りせん断接着強さ(単位: MPa)

薬 品	品 名	1500	EP007A	EP138
常態		14.0	19.7	29.4
アセトン		12.5	17.4	—
トルエン		12.5	17.6	32.2
トリクレン		12.8	—	31.1
メタノール		12.0	17.0	30.6
ガソリン		13.6	19.5	31.3
エンジンオイル		11.2	21.0	31.2
10%硫酸		10.5	19.6	22.8
10%水酸化ナトリウム		13.6	21.5	25.3
水道水		13.1	21.0	28.4

【接着強さの温度依存性】



【二液混合反応形エポキシ樹脂系接着剤】

品 名		1500	EP001K	EP001HT	EP007A	EP008A	EP330	EP331
特 性		標準タイプ	弾性	弾性 たれ止め	可とう性	可とう性 たれ止め	30分タイプ	30分タイプ 低粘度
外 観	主 剤	淡黄色透明	乳白色	白色	淡黄色透明	白色	桃色半透明	淡黄色透明
	硬化剤	淡褐色透明	淡黄色	淡黄色	淡褐色	淡褐色	乳白色半透明	淡黄色透明
粘度 (Pa・s／ 23℃)	主 剤	20	14	105	6	275	70	4
	硬化剤	55	18	80	34	100	160	5
密度 (g／cm ³)	主 剤	1.16	1.15	1.19	1.17	1.19	1.17	1.19
	硬化剤	0.97	1.00	1.03	0.95	0.98	1.16	1.19
混合比(重量) (主剤:硬化剤)		1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
可使時間		60分以内	10分以内	11分以内	60分以内	60分以内	30分以内	30分以内
実用強度に 達する時間		6時間	24時間	24時間	12時間	12時間	1時間	1時間
引張りせん断 接着強さ (MPa)		17.0*	6.1	6.9	21.8*	23.0*	17.5*	17.6*
T形はく離 接着強さ (N／mm)		0.4*	5.1	2.9	1.5*	2.5*	0.5*	0.2*
硬さ (ショアーD)		82	72 (ショアーA)	78 (ショアーA)	78	80	82	71
線膨張率 (／K)		7.1×10 ⁻⁵	15.3×10 ⁻⁵	17.6×10 ⁻⁵	9.5×10 ⁻⁵	9.4×10 ⁻⁵	6.7×10 ⁻⁵	7.1×10 ⁻⁵
ガラス 転移温度 (℃)		54	-65	-65	61	57	43	41
体積抵抗率 (Ω・cm)		1.6×10 ¹⁵	5.8×10 ¹¹	6.1×10 ¹¹	1.9×10 ¹⁵	2.6×10 ¹⁵	3.3×10 ¹⁵	1.1×10 ¹⁶
吸水率(%)		0.8	1.8	3.9	0.8	1.8	2.3	0.8
VOC対策								
容量規格		1kgセット (主剤) 500g 1kg 3kg 15kg (硬化剤) 500g 1kg 3kg 15kg	320mLセット 2kgセット	(主剤) 320mL (硬化剤) 320mL	(主剤) 500g 15kg (硬化剤) 500g 15kg	(主剤) 500g 15kg (硬化剤) 500g 15kg	320mLセット (主剤) 3kg (硬化剤) 3kg	(主剤) 1kg (硬化剤) 1kg

注) 引張りせん断接着強さ: JIS K6850 に準拠

T 形はく離接着強さ: JIS K6854-3 に準拠

被着材: SPCC × SPCC

* サンドブラスト処理あり

4

エポキシ樹脂系接着剤

【一液加熱硬化形エポキシ樹脂系接着剤】

品 名	EP116新	EP138	EP170	EP171	EP811 ※受注生産品
特 性	低粘度 フロータイプ 高はく離タイプ	ノンサグタイプ	高はく離タイプ	低温硬化タイプ	耐熱タイプ 耐リフロータイプ 耐冷熱衝撃タイプ
外 観	灰白色	淡黄褐色	淡黄色	淡褐色	黒色
主な用途	車載部品	一液汎用	振動部・ プラスチック	プラスチック ・チップ部分	車載部品
粘度 (Pa・s/ 23℃)	15	240	170	50	150
密度 (g/cm ³)	1.20	1.40	1.11	1.19	1.72
標準硬化 条件	150℃ × 20分	120℃ × 30分 150℃ × 20分	110℃ × 60分 120℃ × 30分	80℃ × 30分 120℃ × 10分	120℃ × 30分
引張りせん断 接着強さ (MPa)	32.5	24.6	14.3*	19.1*	18.4
T形はく離 接着強さ (N/mm)	4.6	3.1	7.3*	0.7*	0.2
硬さ (ショアD)	80	88	55	87	92
線膨張率 (/K)	7.6×10^{-5}	5.7×10^{-5}	6.2×10^{-5}	6.0×10^{-5}	2.6×10^{-5}
ガラス 転移温度 (℃)	111	122	20	83	135
体積抵抗率 (Ω・cm)		3.0×10^{15}	3.0×10^{15}	3.0×10^{15}	5.0×10^{15}
吸水率(%)		0.10	0.23	0.13	0.05
保管条件	0 ~ 10℃	0 ~ 10℃	0 ~ 10℃	0 ~ 10℃	0 ~ 10℃
容量規格	1kg 20kg	1kg 3kg	1kg	1kg 20kg	4kg 10kg

注) 引張りせん断接着強さ: JIS K6850 に準拠
* サンドブラスト処理あり

T 形はく離接着強さ: JIS K6854-3 に準拠

被着材: SPCC × SPCC

5

反応形アクリル系接着剤

低臭気二液アクリル接着剤は環境に優しい接着剤です。また、二液アクリル接着剤は混合比、混合状態がばらついていても硬化後の物性があまり変わらない、一液に近い使いやすさを持つ接着剤です。

特 長

- 1 構造用接着剤としての強靱な強度を持っている。
- 2 硬化が早い。
- 3 引火性のある溶剤を含んでいない。
- 4 従来のアクリル接着剤のような悪臭がない。
- 5 エポキシ接着剤のようなかぶれがほとんどない。
- 6 多少の油面でも接着性が変わらない。

用 途

- 建築部材の組立
- 看板の組立
- 家具の組立
- 自動車、車両部品の接着組立
- マグネットの組立
- スポーツ用品の組立

※保管条件：5℃～25℃の冷暗所に保管ください。

【反応形アクリル系接着剤 一覧表】

品 名		Y610		Y620		Y618LD		Y630D		Y611黒S	
特 性		高強度タイプ		遅硬化タイプ		可とう性・強靱タイプ		速硬化・強靱タイプ		高強度・耐熱タイプ	
外 観		A剤	B剤	A剤	B剤	A剤	B剤	A剤	B剤	A剤	B剤
		白色	灰色	淡黄色	青色	赤色	青色	淡黄色	淡緑色	淡黄色	黒色
粘度(mPa・s／23℃)		5,500	5,500	8,000	8,000	5,000	5,000	4,000	4,000	3,000	3,000
密度(g／cm³)		1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
硬化後の色		灰色		緑色		緑色		褐色		黒色	
可使時間(23℃)		3分		6分		2分		1分30秒		3分	
セットタイム(23℃)		6分		20分		7分		4分30秒		7分	
引張りせん断接着強さ(MPa)		26.0		21.1		14.2		25.3		28.4	
T形はく離接着強さ(N／mm)		3.7		4.2		5.9		4.6		4.2	
衝撃強さ(KJ／m²)		21.9		14.7		18.1		—		27.7	
硬化物 物 性	硬さ(ショアーD)	72		66		47		83		84	
	ガラス転移温度(℃)	90		79		61		118		123	
	破断強度(MPa)	19.0		16.1		10.5		32.1		32.9	
	破断時伸び(%)	6		25		40		2		4	
	弾性率(MPa)	935		778		451		2,414		1,558	
容量規格		50g・600gセット		600gセット・各2kg		600gセット・各10kg		600gセット		600gセット・各10kg	

包装形態

● 50g (セット)



● 600g セット



● 2kg



● 10kg



6

瞬間接着剤 3000シリーズ(業務用)

アルキル- α -シアノアクリレートを主成分とする接着剤です。被着材の表面に吸着している微量の水分によって、数秒というきわめて短時間に重合して硬化します。



汎用・標準	超速硬・難接着	高はく離・耐熱	たれ止め・超高粘	ポリオレフィン接着
3000スーパーシリーズ	3000RXシリーズ	3000DXシリーズ	3000ゼリー状速硬化	PPXシステム

特 長

- 1 スピード硬化**
接着剤中最も硬化速度が速く、常温で秒速接着ができる。
- 2 優れた接着性**
広範囲な被着材に対し、強力な接着性が得られる。
- 3 簡単な接着作業**
硬化剤や触媒を必要としない一成分形。しかも一滴塗布して軽く位置押さえるだけで接着完了。
- 4 無溶剤形**
硬化収縮が小さい。また、ゴム系接着剤などのような有機溶剤による作業環境の汚染が少ない。

用 途

- ゴム部品の接着
- 電機・電子・精密・自動車部品の接着
- 工芸品・装身具・玩具・つり具・スポーツ用品などの接着
- ネジ類の緩み止め
- 天然石の亀裂補修
- 木材など多孔質材料の接着(ゼリー状、木工用)

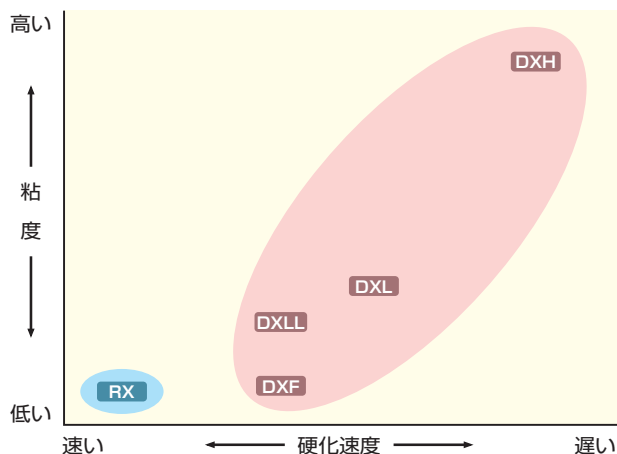
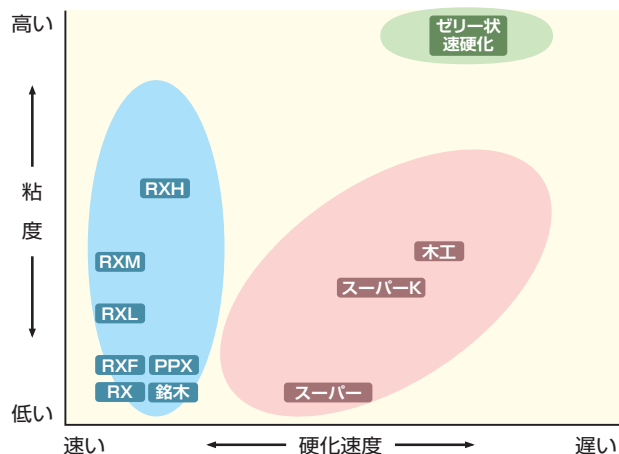
※保管条件：5℃～20℃の冷暗所に保管ください。

【セメダイン 3000 シリーズ 一覧表】

タイプ	品 名	容量規格			粘 度 (mPa・s/ 20℃)	セットタイム (秒)	適用被着材						特 性						
		20g	50g	その他			金 属	ゴ ム	プ ラ ス チック	木 材 石 材	難 接 着 材	P E P P	超 速 硬 化	高 強 度	高 は く 離	耐 衝 撃 性	耐 熱 性	低 白 化	た れ 止 め
標準タイプ	3000スーパー	●	●		3	10	○	●	●				○						
	3000スーパーK	●	●		100	30	○	●	●				○						
超速硬化 難接着	3000RX	●	●		3	5	○	●	●		●		●					○	
	3000RXF	●			10	5	○	●	●		●		●						
	3000RXL	●	●		100	5	○	●	●		●		●						
	3000RXM	●	●		300	5	○	●	●	●	●		●						
	3000RXH		●		1,000	5	○	●	●	●	●		●						
高強度 耐熱・耐衝撃 金属用	3000DXF	●	●		10	45	●	●	○					○	○	○	○		
	3000DXLL	●			100	45	●	●	○					○	○	○	○		
	3000DXL	●	●		300	60	●	●	○					●	●	●	●		
	3000DXH		●		3,000	75	●	●	○					●	●	●	●		
ゼリー状	3000ゼリー状速硬化		●		—	15	○	●	○	●									●
木工用	3000木工用	●	●		300	30				●			○						
銘木用	3000銘木用		●	100g	3	5				●			●						
石材用	3000石材用低粘度		●		3	5				●			●						
ポリオレフィン用	PPXセット※			60g	—	—													
	PPX	●			10	5					●	●	●						
	プライマーPPX-3			200mL	<1	—													
硬化促進剤	3000アクセラレーターAC			500mL	1～3	—							●					●	
	3000アクセラレーターPQ			500mL	1～3	—							●					●	

※ PPX セットは瞬間接着剤 PPX (20g) とプライマー PPX-3 (40g) のセットです。

【硬化速度と接着剤の関係】



【セットタイムと接着強さ】

●RXシリーズ

(セットタイム秒: 引張りせん断接着強さ MPa)

被着材	品名		3000RX		3000RXF		3000RXL		3000RXM		3000RXH	
	粘 度		3		10		100		300		1,000	
鋼	5	13.0	5	13.0	5	13.0	5	14.0	15	14.0		
アルミ	3	11.0	3	11.0	5	11.0	5	11.0	15	12.0		
銅	3	10.0	3	10.0	5	10.0	5	10.0	15	11.0		
クロムメッキ鋼	3	10.0	3	10.0	5	10.0	5	10.0	15	11.0		
ABS	2	5.0*	2	5.0*	2	5.0*	3	5.0*	3	5.0*		
アクリル樹脂	10	6.0*	10	6.0*	20	6.0*	25	6.0*	30	6.0*		
ポリスチレン	5	4.0*	5	4.0*	10	4.0*	10	4.0*	20	4.0*		
硬質塩ビ	3	5.0*	3	5.0*	3	5.0*	3	5.0*	5	5.0*		
ベークライト	5	7.0*	5	7.0*	5	7.0*	10	7.0*	15	7.0*		
ナイロン	5	6.0*	5	6.0*	5	6.0*	10	6.0*	15	6.0*		
ポリカーボネート	5	10.0*	5	10.0*	5	10.0*	10	10.0*	15	10.0*		
天然ゴム	1	0.5*	1	0.5*	1	0.5*	2	0.5*	3	0.5*		
クロロプレンゴム	1	0.7*	1	0.7*	1	0.7*	2	0.7*	3	0.7*		
SBR	1	0.6*	1	0.6*	1	0.6*	1	0.6*	3	0.6*		
NBR	1	0.7*	1	0.7*	1	0.7*	2	0.7*	3	0.7*		
EPDM	1	1.1*	1	1.1*	1	1.1*	1	1.1*	3	1.1*		
TPE	3	1.8*	3	1.8*	5	1.8*	5	1.5*	10	1.1		

*...材料破壊を示す。 TPE...オレフィン系熱可塑性エラストマー
粘度 (mPa・s / 20℃)

【各種材料に対するはく離接着強さ】

●DXシリーズ

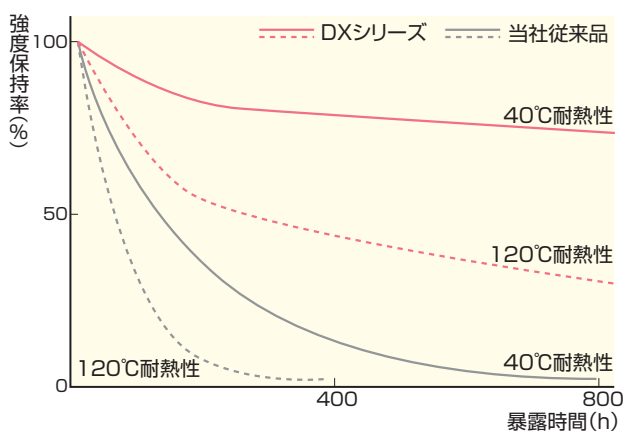
(単位: N / mm)

被着材	品名	3000DXL (中粘度タイプ)	3000DXH (高粘度タイプ)	エチル系 一般タイプ
軟鋼板(研磨)		1.96	3.12	0.32
軟鋼板		1.16	2.76	0.20
アルミニウム		3.12	3.12	0.20
ステンレス鋼		1.16	3.52	0.20
銅		0.80	1.56	0.08
亜鉛		1.56	1.96	—

テスト条件) 1. T形はく離接着強さ
JIS K6854に準拠 50mm / min
2. 各試験片は、アセトンで脱脂後、常温で接着し、
48h養生後、測定。

【接着耐久性】

●DXシリーズ



●硬化促進剤

特長 1. 硬化時間のスピードアップ 2. クリアランス(すき間)の大きい接着面や、凹凸の激しい材料の接着
3. 白化現象の防止 4. 肉盛り接着

品名	外 観	粘度(mPa・s)	密 度	沸点(℃)	溶 剤	容量規格	備 考
3000アクセラレーターAC	黄色透明液体	1~3	0.8	57	アセトン	500mL	促進効果大きい プラスチックを侵す可能性がある
3000アクセラレーターPQ	無色透明液体	1~3	0.8	65	メタノール	500mL	木質用(非汚染タイプ) 低臭タイプ

ポリオレフィン接着システム セメダインPPX + PPX-3 (瞬間接着剤) (プライマー)

難接着対応瞬間接着剤 PPX+専用プライマーPPX-3により、これまで接着が困難であったポリエチレンをはじめポリプロピレン、ポリアセタール、フッ素樹脂などの難接着材料を短時間で接着する画期的なシステムです。

特 長

1 瞬間接着剤 (PPX)

- ・速硬化性に優れている。
- ・PPX単独で広範囲な接着性を有する。

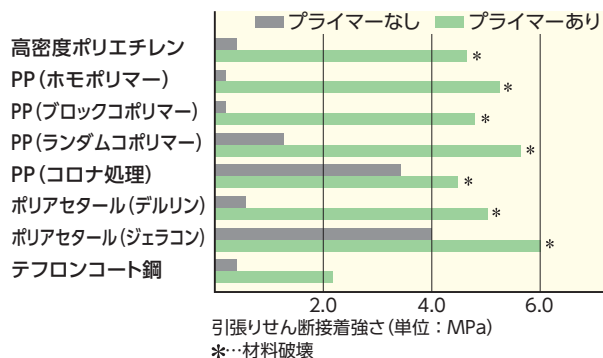
2 プライマー (PPX-3)

- ・ポリエチレンへの接着性向上効果に優れている。
- ・綿棒、刷毛、スプレーなど簡単に塗布できる。

【性状】

	瞬間接着剤 PPX	プライマー PPX-3
外 観	無色透明液体	無色透明液体
粘 度 (mPa·s/23℃)	10	1以下
密 度 (g/cm ³)	1.05	0.68
引火点 (℃)	85	-1
発火点 (℃)	485	215
凝固点 (℃)	-20以下	-20以下

【プライマーの効果】



※保管条件：5℃～20℃の冷暗所に保管ください。

【耐久性・耐薬品性】

		引張りせん断接着強さ (単位: MPa)		
		PP	HDPE	LDPE
常態接着強さ (ブランク)		5.5*	4.5*	1.6*
耐 久 性	耐熱性 70℃×7日	4.8*	3.7	1.7*
	耐水性 40℃×7日	5.4*	4.4*	1.6*
	耐湿性 60℃・95%RH・7日	5.2*	3.9	1.4*
	ヒートサイクル※	5.3*	4.2*	1.7*
耐 薬 品 性	ガソリン 25℃×7日	4.6*	3.9*	1.3
	灯油 25℃×7日	4.9*	3.9*	1.5*
	メタノール 25℃×7日	5.4*	2.8	0.7
	ウインドウォッシャー液 25℃×7日	5.3*	4.4*	1.6*

※(-30℃×3時間+70℃×3時間)×10サイクル

*...材料破壊を示す

PPXシステムの使い方

前処理

接着面のゴミ、油などの汚れを落とし、よく乾燥させる。

プライマーを使う材質

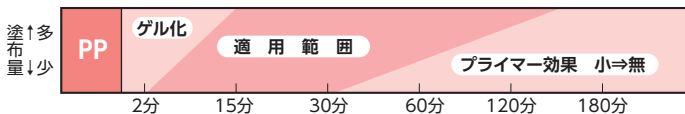
ポリエチレン、ポリプロピレン、シリコンゴム、ポリアセタール、フッ素樹脂

プライマーを使わない材質

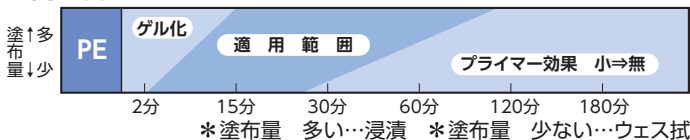
金属、陶器、木材など、および上記以外のゴム、プラスチック

【プライマー塗布量と乾燥時間】 (25±2℃、50±10%RH)

● ポリプロピレン



● 高密度ポリエチレン



【プライマーの塗布】

被着材の表面にプライマーPPX-3を、綿棒、刷毛、スプレー等で均一に塗布する。
プライマー塗布後、所定の時間乾燥させる。

プライマー使用上の最重要ポイント

プライマー塗布後、必ず5分～10分そのまま放置し、乾燥させる。

分子中に含まれるイソシアネート基(−NCO)の反応性を応用した接着剤です。
NCO基末端のプレポリマーを主成分とするタイプは湿気硬化性一液形接着剤として用いられます。

特 長

- 1 反応形接着剤である。
- 2 無溶剤形である。
(厚生労働省指針値策定14物質を使用していない)
- 3 優れた接着性を有する。
- 4 組成を選ぶことにより接着剤層の弾性、硬度、伸びなどの物性を自由に変えることができる。
- 5 硬化速度をコントロールできる。
- 6 耐寒性、耐候性、耐油性に優れている。

用 途

- 各種パネルの接着

品 名		UM700	
特 性		● 低粘度高強度タイプ ● 金属への接着に適する	● ロールコーター塗布性良好 ● ビード塗布、クシ目ゴテ塗布可能
用 途		● 各種金属板と断熱材の接着 ● 間仕切りパネルの接着	● パソコンパネルの接着 ● 車両パネル等の接着
外 観		淡褐色	
粘度(Pa・s/23℃)		20	
密度(g/cm³)		1.47	
貼り合わせ可能時間	5℃	2時間	
	23℃	60分	
	35℃	30分	
ハンドリング可能時間	5℃	24時間	
	23℃	6時間	
	35℃	3時間	
立ち上がり接着強度(MPa)		引張りせん断接着強さ	
合板×合板(23℃50%RH)	3時間	0.6	
	6時間	1.9	
	1日	3.3	
	7日	4.6	
各種被着材に対する接着性(MPa)		引張りせん断接着強さ	
桐 × 軟鋼板		4.3	
桐 × アルミニウム		3.8	
桐 × ステンレス		3.5	
桐 × ポリカーボネート		3.6	
桐 × ABS		4.0	
桐 × 硬質塩ビ		3.5	
桐 × ポリスチレン		2.5	
桐 × ポリスチレンフォーム		0.9	
桐 × アクリル		2.9	
桐 × 6-ナイロン		2.7	
VOC対策		JAIA F☆☆☆☆ 4VOC基準適合	
容 量 規 格		24kg	

エマルション接着剤は、酢酸ビニル、EVA、アクリル等の合成樹脂ポリマーを水中に均一に分散させた水性接着剤で、引火の危険性がなく環境にやさしい比較的安全性の高い接着剤です。

特 長

- 1 一般的に有機溶剤を含まない無溶剤タイプの接着剤。
- 2 刷毛塗りから機械塗布まで広範囲な作業が可能。
- 3 他の水系接着剤に比べ初期接着性がよい。

用 途

- 木工、家具、建築内装
- パッケージング、紙加工
- 化粧合板、複合部材、パネル

【紙工用】

品 名	主成分	色相・外観	不揮発分 (%)	粘 度 (mPa・s)	pH	特長・用途	容量規格	VOC対策
630	酢酸ビニル・マレイン酸共重合	乳白色液状	56	19,000 (25℃)	4.5	紙工用、木工用、汎用 プラスチックを含む汎用接着用	1kg、3kg	JAIA F☆☆☆☆
EM128HK	酢酸ビニル	乳白色液状	55	2,000 (30℃)	4.5	段ボールサイド用	20kg	—
EM128LL	酢酸ビニル	乳白色液状	52	550 (30℃)	4.5	段ボールサイド用・ 低粘度タイプ	20kg	—
EM139-2改	酢酸ビニル	乳白色液状	44	4,500 (30℃)	4	一般紙管用	20kg	—
EM475W	アクリル共重合	乳白色液状	48	4,000 (23℃)	7.8	ウェットラミネート用	20kg	—

【粘着固定用】

品 名	主成分	色相・外観	不揮発分 (%)	粘 度 (mPa・s)	pH	特長・用途	容量規格	VOC対策
CO-02T	アクリル共重合	淡黄白色液状	58	500以下 (30℃)	8	プラスチック粘着固定用 コンタクト粘着タイプ	18kg	JAIA F☆☆☆☆
EMPS-50	アクリル共重合	乳白色液状	60	5,000 (23℃)	8	粘着接着用 ピールアップタイプ	10kg	JAIA F☆☆☆☆ 4VOC基準適合

【木工・家具・建築内装用】

品 名	主成分	色相・外観	不揮発分 (%)	粘 度 (mPa・s)	pH	特長・用途	容量規格	VOC対策
木工用605	酢酸ビニル	乳白色液状	42.5	45,000 (23℃)	4	一般木工用	500g, 750g, 1kg, 3kg	JIS K6804 F☆☆☆☆ JAIA 4VOC基準適合
605H	酢酸ビニル	乳白色液状	42.5	45,000 (23℃)	4	一般木工用 家具用	20kg	JIS K6804 F☆☆☆☆ JAIA 4VOC基準適合
EM32	酢酸ビニル	乳白色液状	42.5	45,000 (23℃)	4	一般木工用 フラッシュ用	20kg	JAIA F☆☆☆☆ 4VOC基準適合

【複合部材用】

品 名	主成分	色相・外観	不揮発分 (%)	粘 度 (mPa・s)	pH	特長・用途	容量規格	VOC対策
CO-02T	アクリル 共重合	淡黄白色 液状	58	500以下 (30℃)	8	感圧接着型	18kg	JAIA F☆☆☆☆

ONE POINT

ワンポイントアドバイス

〔圧縮〕

エマルジョン接着剤は被着材のすき間に浸透してくさびのように硬化する投錨効果が期待される接着剤です。したがって圧縮圧が不足すると接着面に欠孔部を生じたり、浸透が充分でなくなるため接着力が大幅に低下します。

塗布量、圧縮圧、圧縮時間に十分な配慮が必要です。

ホットメルト接着剤は、熱可塑性樹脂を主成分とした有機溶剤を全く含まない100%固形分の接着剤で、常温では固形または半固形です。

ホットメルト接着剤は、加熱溶融して塗布し、冷却により固化し接着が完了します。

特 長

- 1 100%固形分の無溶剤タイプ。
- 2 高速な接着作業が可能。
- 3 プラスチックを含む広範囲な材質に接着が可能。
- 4 接着作業の自動化が容易。

用 途

- 段ボール・カートンケースの製函・封函接着
- 包装容器の組立
- 電機・自動車等の部品組立接着
- フィルム等の粘着加工

【段ボール・紙工用】

品 名	主成分	色相・外観	軟化点 (℃)	熔融粘度 (mPa・s)	オープンタイム (秒)	固化時間 (秒)	耐熱性 (℃)	耐寒性 (℃)	特長・用途	容量規格
HM225	オレフィン	白色・短冊状	85	750 (180℃)	20	3	50	-20	難接着基材向け、熱安定性良好 カートン封緘用、ワンプ包装用	20kg 段ボール
HM232	EVA	淡黄色・ビーズ状	112	800 (180℃)	14	1	65	-20	速固化タイプ 糸曳きレスタイプ	20kg 紙袋
HM2611	EVA	淡黄色・小片状	111	1,100 (180℃)	15	1	60	-20	速固化タイプ カートンケース ラップラウンド	20kg 紙袋
HM525	オレフィン	乳白色・短冊状	73	750 (180℃)	50	18	40	-30	ロングオープンタイム、PP・PE 接着性良好、ストロー袋固定等	15kg 段ボール

10 ゴム系溶剤形接着剤

クロロプレンゴムやニトリルゴム及びSBRゴム等の高分子エラストマーを主成分とし、溶媒である有機溶剤が揮発することにより硬化する初期立上り接着強さに優れた接着剤です。

特 長

1 接着方法の多様性

- **コンタクト接着** つける材料の両面に塗布し表面が乾燥する程度のオープンタイム(5分～30分)を取ってから張り合わせると仮止め不要の初期強度に優れた接着ができる。
- **粘着接着** 硬化過程に幅広い粘着領域を持つため条件によっては片面塗布でもフォーム類やシート類の広面積接着が可能である。
- **再活性接着** 塗布した接着剤をいったん乾燥させ、接着時に溶剤や熱(100℃前後)で接着剤を再活性化させて張り合わせることができる。
- **加熱、加圧接着** 熱再活性接着と同様の方法で張り合わせ、ただちに熱プレス加圧して接着すると接着強さと耐熱性に優れた接着ができる。

2 塗布方法の多様性

- 刷毛、ヘラ、ブラシ、クシ目ごて
- エアースプレー、エアレススプレー
- ロールコーター、カーテンコーター

3 ニトリルゴム系の三大特長

- 耐油性に非常に優れる。
- 軟質塩ビへの接着性に優れる。
- 熱老化性が良い。

用 途

- ゴムと金属の接着
- 発泡ウレタン、発泡ポリエチレン等フォーム類(スチレンを除く)の接着
- グラスウール、ロックウールの接着
- ボード類と金属板との接着
- 化粧板と合板の接着
- 軟質塩ビ製品の接着(ニトリルゴム系に限る)

クロロプレンゴム系 セメダイン575F

【はく離接着強さ】

被着材	常態はく離接着強さ(N/mm)	熱間はく離接着強さ(N/mm)
キャンバス × キャンバス	6.33	4.22
キャンバス × S P C C	4.52	3.94
キャンバス × ア ル ミ	5.18	2.36
キャンバス × メラミン塗装鋼板	3.21	2.14

(注) 接着条件: 両面塗布、オープンタイム 20 分

※キャンバスのみ事前に 2 回塗布ののち、オープンタイム 20 分

(試験方法) 常態はく離接着強さ: 試験片を 7 日間室温に放置後、測定。

熱間はく離接着強さ: 試験片を 7 日間室温に放置後、80℃で 20 分加温し、80℃下で測定。

【引張りせん断接着強さ】

被着材	常態せん断接着強さ(MPa)	熱間せん断接着強さ(MPa)
ラワン合板 × ラワン合板	2.55	0.92
ラワン合板 × S P C C	1.98	0.50
ラワン合板 × メラミン塗装鋼板	2.30	0.55

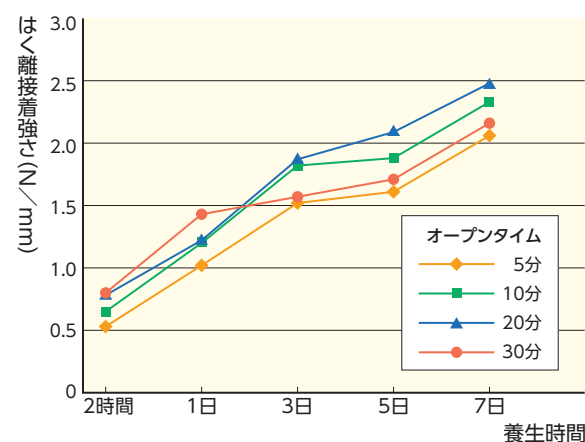
(注) 接着条件: 両面塗布、オープンタイム 20 分

(試験方法) 常態せん断接着強さ: 試験片を 7 日間室温に放置後、測定。

熱間せん断接着強さ: 試験片を 7 日間室温に放置後、80℃で 20 分加温し、80℃下で測定。

【オープンタイムと強度立ち上がり】

● SBRゴム×SPCC



【ゴム系溶剤形接着剤 一覧表】

系統	品名	容量規格					外 観			粘 度 (mPa・s /23℃) ※攪拌後	不揮 発分 (%)	主な溶媒								塗 布 方 法	
		チ ュ ー ブ	5 0 0 g 缶	1 k g 缶	3 k g 缶	1 5 k g 缶	淡 黄 色	淡 褐 色	青 色			ア セ ト ン	M E K	酢 酸 エ チ ル	酢 酸 プ ロ ピ ル	酢 酸 イ ソ プ ロ ピ ル	n ー ヘ キ サ ン	シ クロ ヘ キ サ ン	メ チ ル シ クロ ヘ キ サ ン	刷 毛	エ ア ー ス ブ レ ー
C R	速乾GF	170 mL					○			3,000	26.0		●	●				●		○	
	速乾GF			●	●	●	○			4,500	26.0		●	●				●		○	
	575F	180 mL	500 mL	●	●	●	○			2,200	28.5	●				●	●	●		○	
	CS4503F				●	●	○			2,300	31.0		●		●		●		●	○	
	5430LF	180 mL					○			13,000	41.0			●		●	●		●	○	
	5100F					14 kg	○			160	18.0	●		●			●	●			○
	G211F					14 kg	○			300	21.0	●		●			●	●			○
N B R	542	180 mL		●		●		○		2,700	29.0	●								○	
	547F					14 kg			○	320	20.0	●	●								○

CR: クロロブレンゴム系

NBR: ニトリルゴム系

	性 能								VOC対策		主な用途・特長	
	粘着保持 時 間				耐熱性				ホルムアル デヒド対策品	4 V O C 対 策 品		
短←→長				高←→低								
		●				●			JIS A5538 F☆☆☆☆	JAIA 4VOC基準適合	多用途	初期立上り強度良好、 環境JIS対応品
		●				●			JIS A5538 F☆☆☆☆	JAIA 4VOC基準適合	主に建築用	初期立上り強度良好、 環境JIS対応品
		●				●			JIS A5549 F☆☆☆☆	JAIA 4VOC基準適合	多用途 (標準品)	初期立上り強度良好、 環境JIS対応品
	●				●				○	○	多用途 (主に電機部品用)	糸切れ性、 初期立上り強度・耐熱性良好
		●				●			○	○	金属、ゴム用	高粘度品
		●					●		JIS A5549 F☆☆☆☆	JAIA 4VOC基準適合	多用途	スプレー標準品、 環境JIS対応品
		●				●			JIS A5549 F☆☆☆☆	○	多用途	初期立上り強度・耐熱性良好、 環境JIS対応品
		●				●			○	JAIA 4VOC基準適合	塩ビ接着汎用	初期立上り強度良好、耐油・ 耐可塑剤性に優れる
		●				●			○	JAIA 4VOC基準適合	塩ビ接着汎用	耐油・耐可塑剤性に優れる、 スプレータイプ

酢酸ビニルや塩化ビニル等の熱可塑性樹脂を有機溶剤に溶解した接着剤で、主に多孔質材料や塩化ビニル等の接着に使用されます。また、熱再活性接着が可能な製品もあります。ただし、有機溶剤を使用しているので取り扱いには十分な注意が必要です。

【樹脂系溶剤形接着剤一覧表】

系 統	品 名	容量規格	用 途	特 性	色・状態	不揮発分 (%)	粘度 (mPa・s/23℃)	VOC対策
塩化ビニル	201F	180mL 3kg	軟質塩ビ同士	乾燥皮膜がたわみ性を持ち耐可塑性性も良い	淡黄色透明溶液	33.0	2,200	
	210F (ニトリル変性)	180mL 3kg	軟質塩ビと異種材料	乾燥皮膜がたわみ性を持ち耐可塑性性も良い	淡黄白色溶液	32.0	2,600	JIS A5549 F☆☆☆☆ JAIA 4VOC基準適合
ニトロセルロース	321	180mL 1kg	木、紙、布、皮革、陶器、セルロイド	速乾、透明	無色透明溶液	28.0	10,500	

ONE POINT

ワンポイントアドバイス

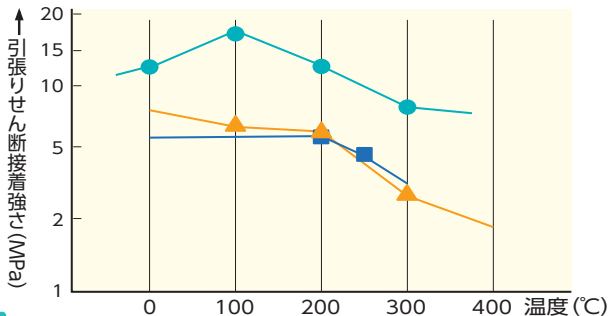
【ドープセメント】 塩化ビニルやアクリル樹脂同士の接着には、同系統の樹脂を溶剤に溶かしたドープセメントを使用することにより仕上がりのきれいな接着ができます。

特 長

- 1 高温時の接着強さが大きく、耐熱老化性に優れる。
- 2 衝撃、曲げ、振動に強く、熱および荷重の繰返しに耐え、接着強さの低下が少ない。
- 3 流動性が良く、乾燥が速い。
- 4 耐水性、耐油性、耐溶剤性、耐薬品性に優れる。

●フェノール系構造用接着剤（110）

●軟鋼板同士 ▲軟鋼板×耐摩レジン ■軟鋼板×ブレーキライニング



用 途

- 自動車、オートバイ、車両、建設機械などのブレーキライニングおよびクラッチフェーシングの接着
- 耐熱性を必要とする金属やセラミックの接着

【フェノール樹脂系構造用接着剤 一覧表】

品 名	110※	CS2711
特 性	低粘度	耐熱老化性
変性成分	エポキシ	ニトリルゴム
外 観	淡褐色低粘度液	黒色ペースト
粘度 (mPa・s/23℃)	220	15,000
不揮発分 (%)	53	44
密度 (g/cm³)	1.00	0.98
硬化条件	室温3時間放置 (強制乾燥60℃×30分) 180℃×20分 (圧縮0.98MPa)	室温3時間放置 200℃×30分 (圧縮0.98MPa)
希釈溶剤	MEK	ブタノール/MEK
容量規格	1kg 15kg	17kg

※医薬用外劇物

ONE POINT

接着方法

- 被着材の表面処理を十分に行った後、接着剤を両面に塗布し、30分以上放置して完全に溶剤を揮散させてください。乾燥後両面を合わせ0.98MPa以上の圧力で圧縮しながら所定の硬化温度で加熱して接着します。ブレーキライニング等の接着には熟練と設備が必要です。(110の場合)

13 弾性粘着剤

変成シリコンポリマーを使用した、セメダイン初の一液湿気反応形弾性粘着剤です。シリコンゴムやポリプロピレンなど様々な材料に密着し、また再はく離性の良い液状粘着剤としても使用できます。

特 長

- 1 再はく離性**
糊残りが少なく、貼り直し可能。
- 2 広範な密着性**
PP・PE・シリコンゴムなどの難接着材料にも良好な密着性を示す。
また多少の粗面でも貼り合わせが可能。
- 3 一液・無溶剤**
作業が容易で安心、安全。
- 4 透明性**
はみ出し部分が目立たない。
- 5 シロキサンフリー**
低分子環状シロキサン成分を含有していない。
(D3～10の環状シロキサン化合物)

用 途

- シート、フィルム、薄いゴムなどの貼り合わせ
- PP・PE・シリコンゴムなどの難接着材料の貼り合わせ
- 仮止めや貼り直しの必要な用途

【一般性状】

項 目	代表値	試験法
品 名	BBX909 クリア	
主成分	アクリル変成シリコン	
外 観	淡黄色透明	目視
粘度(Pa・s/23℃)	26	JIS K6833-1
密度(g/cm ³)	0.97	JIS K6833-1
不揮発分(%)	94	JIS K6833-1
容量規格	135mLチューブ	

【粘着発現時間】

環境条件	粘着発現時間
5℃ 40%	30分
23℃ 50%	7分
40℃ 65%	3分

基準：180度はく離強度 5N/25mm 以上を発現する時間
JIS Z0237 粘着テープ・粘着シート試験方法に準拠

【オレフィン樹脂への粘着性】

(単位：N / 25mm)

被着材	PET側に塗布	各被着材側に塗布
PE × PETフィルム	9	14
PP × PETフィルム	12	10

試験体作成方法：塗布側の被着材に塗布しオープンタイム 30 分後、もう片方の被着材に貼り付け。

塗布厚：100 μm

試験方法：JIS Z0237 に準拠 23℃ 50%RH4W 養生

【180 度はく離接着強さ】

(単位：N / 25mm)

被着材	はく離接着強さ
シリコンゴム	18
天然ゴム	35
SBR	22
クロロプレンゴム	7
ウレタンゴム	18
EPDM	11
皮革	18

試験体作成方法：各被着材に片面塗布しオープンタイム 1 分後、貼り付け。
表面処理はサンドペーパー処理後溶剤で脱脂。

塗布厚：100 μm

試験方法：JIS Z0237 に準拠 23℃ 50%RH4W 養生後測定 (引張速度 300mm/min)

ONE POINT

後で剥がしたい場合は、剥がしたい面と反対の面に塗布後、放置して粘着性が発現してから貼り合わせます。
(先に塗布した面は剥がせません)

使用方法

14 シーリング材

一成分形弾性 シーリング材

一成分形弾性シーリング材は、チューブやカートリッジから押し出すだけで簡単に施工でき、空気(湿気)に触れるとゴム状弾性体に硬化し、水密性、気密性、密着性、追従性、耐久性に優れたシーリング材となります。

【一成分形弾性シーリング材 一覧表】

主成分	変成シリコン系				
品 名	POSシールF	POSシールFL	スーパーシール	POSシールマルチ	POSシールスピード
特 性	工場ライン使用に適した速硬化タイプ	細部のシールに適した低粘度・速硬化タイプ	シール接着に適した高硬度、難接着対応、抗菌剤配合	塗料密着性に優れたノンブリードタイプ	速硬化、高硬度、高物性、ノンブリードタイプ
用 途	冷蔵庫、自動販売機の継ぎ目 自動車、車輦等のボディの継ぎ目 機械、電気部品等の接合部		シール接着 塗装下地 キレツ補修 水回りのシール 鋼板重ね合せ部 パイプ貫通部、ダクトのシール	一般建築物内外装目地 モルタル、コンクリートのキレツ補修 塗装下地 各種屋根材のシール 異種材の取り合い	自動車、車輦等のボディの継ぎ目 冷蔵庫、自動販売機の継ぎ目 溶接部やボルト止め部のシール シール接着 アクリル板や各種エンブラ パイプ貫通部、ダクトのシール
色	ホワイト グレー アイボリー	グレー	ホワイト グレー	ホワイト ライトグレー	ホワイト ライトグレー
指触乾燥時間(分/23℃)	20~40	20~40	30~60	60~360	20~30
硬 さ	30	30	60	30	40
容量規格	333mL カートリッジ	333mL カートリッジ 24kgペール	135mLチューブ 333mL カートリッジ	333mL カートリッジ	333mL カートリッジ
VOC対策	JAIA F☆☆☆	JAIA F☆☆☆	JAIA F☆☆☆	JSIA F☆☆☆	JSIA F☆☆☆
プライマー金属	MP1000	MP1000	MP1000	MP1000	MP1000
プライマー多孔質	MP1000	MP1000	MP1000	MP1000	MP1000
プライマーガラス	MP1000※	MP1000※	MP1000※	MP1000※	MP1000※
プライマー塗装面	MP1000	MP1000	MP1000	MP1000	MP1000

※ガラス越しに光が当たる用途は不可

変成シリコンシーラント

特 長

- 1 塗装が可能。
- 2 防かび性に優れる。
- 3 臭気がほとんどない。
- 4 静電気やシーリング材のベタツキによる汚れが少ない。
- 5 多くの被着材に対して密着性に優れる。

シリコンシーラント

特 長

- 1 -40℃～150℃の広範囲にわたって安定した性能を示す。
- 2 紫外線、オゾン、風雨に対して長期間抜群の耐候性を示す。

			シリコン系	
車輦用シールS583	金属用シールS585HF	ニューS512A	8060プロ	8070プロ
速硬化、高硬度、ノンブリードタイプ	速硬化、高硬度タイプ	耐寒、耐熱、耐候性が良く、作業性に優れる	耐熱、耐候、耐水性に優れ、ガラスに使用可能	耐熱、耐候、耐水性に優れ、防かび剤配合
自動車、車輦等のボディの継ぎ目 冷蔵庫、自動販売機の継ぎ目 溶接部やボルト止め部のシール	自動車、車輦等のボディの継ぎ目 冷蔵庫、自動販売機の継ぎ目 溶接部やボルト止め部のシール 板金シール 防水端末シール	自動車・船舶のガラス交換時のダイレクトグレージング	ガラス回り、サッシ回りのシール 浴室、洗面所、台所回り	浴室、洗面所、台所回り
ホワイト グレー	ホワイト グレー	ブラック	クリア ホワイト アイボリー グレー ニューグレー アルミ ライトブロンズ アンバー ダークブラウン ブラック	クリア ホワイト アイボリー グレー ニューグレー アルミ アンバー ダークブラウン ブラック
10～30	30～60	60～90	5	5
60	38	46	15～30	15～30
333mL カートリッジ	333mL カートリッジ	333mL カートリッジ	330mL カートリッジ	330mL カートリッジ
JAIA F☆☆☆☆	JAIA F☆☆☆☆		JIS A5758 JSIA F☆☆☆☆	JIS A5758 JSIA F☆☆☆☆
MP1000 MP1000 MP1000※ MP1000	MP1000 MP1000 MP1000※ MP1000	MP1000 MP1000 MP1000※ MP1000	D3 B 無し D3	D3 B 無し D3

15 アプリケーター

● 上手に接着するためには ●

接着工程で一番重要な工程は、接着剤塗布にあります。接着剤を思い通りに、塗りたい量だけ、塗りたい箇所にきれいに効率よく塗布することができ、しかも簡単に扱える塗布装置が問題を解決します。

- 装置の取扱い、及びメンテナンスが容易
- 微量吐出が可能
- 試作品の組立からライン組立まで幅広く使用できる

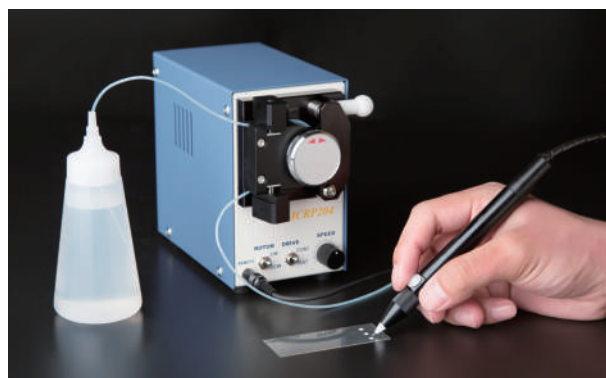
接着剤の種類	塗装装置	該当製品	容 器
瞬間接着剤	ローラーポンプ MCRP204	3000RXシリーズ 3000DXシリーズ 3000スーパーシリーズ	20g・50gポリ容器
一液タイプ	オートチューブ	スーパーX SX720など 中・高粘度チューブ カートリッジ製品	チューブ、カートリッジ
	JETディスペンサー		専用シリンジ
二液タイプ	MGP ID-200 MGP ID-300 MGP-X020 MGP-X030	1500 EP001K EP007A EP008A EP330 EP331	専用タンク

セメダイン3000吐出装置 ローラーポンプ MCRP204

PTFTチューブやゴム系チューブを利用したチューブポンプ式のディスペンサーです。
高精度ローター設計により、耐薬品性の高いPTFTチューブを長時間使用できます。

特 長

- 1 高精度吐出タイマーにより適切な吐出量が得られる。
- 2 自吸式で液剤はチューブ内を流れるので洗浄やチューブ交換が簡単に行える。
- 3 ローター回転スピードを0～120rpmまで自由に可変でき、吐出量に応じて調節できる。
- 4 1ショットの吐出量はローター回転スピードと吐出タイマーとの設定により自在に変えられる。
- 5 ローターは正転・逆転機能付きなので、接着剤を容器に戻すことも容易。



※上記の画像はイメージのためタイマーが付属していません

【標準セット】

PTFT チューブφ 1.4×2.0 (AWG-16)	1m
AC アダプタ DC12V	1 個
入出力用 4P 丸コネクタ	1 個
タービン油	1 個
ペン型スイッチ (PTFT チューブ φ 1.0×1.6 (AWG-19) × 1m 付)	1 式

一液吐出装置 オートチューブ

チューブ、カートリッジに入った接着剤を吐出装置に装着して、直接塗布作業が行える一液吐出装置です。専用コントローラーによって吐出量を自由にコントロールすることができます。

特 長

- 1 チューブ、カートリッジをワンタッチで装着・脱着でき手を汚すことがない。
- 2 最小吐出量0.001mLで、気泡やゴミ等の混入が少ない。
- 3 チューブ内の接着剤をエアで絞り出すため、ロスが少ない。
- 4 付属の充填アダプタにより、シリンジへの詰め替えがワンタッチで行える。



❖ 標準セット ❖

- デジタルコントローラー
- ACアダプター
- フットペダルスイッチ
- テーパーノズル
(各種ゲージ5種類×各10本)
- 先端押さえキャップ
- 100/200g兼用チューブホルダー
- 100/200g兼用保持キャップ
- エアーホース
- 先端アダプター
- チューブアダプターA,B 各2個

100/200gチューブ用と333mLカートリッジ用があります。
※上記セット内容は100/200gチューブ用のものです。

一液非接触吐出装置 JETディスペンサー BEATRUM-H

液剤を飛ばして、非接触で塗布を行えるディスペンサーです。被着体の波打ちや凹凸形状に対しても、塗布距離のシビアな調整を行うことなく正確な塗布を行うことが可能です。

特 長

- 1 非接触での塗布が可能。
- 2 高粘度剤のJET塗布が可能。
- 3 被着体の波打ちや凹凸形状に対してZ軸調整が不要。
- 4 液剤に対応した吐出ユニットの豊富なオプションを用意。



二液混合吐出装置 MGPシリーズ

定量安定性で定評のあるMGPマイクロギヤポンプを、ステッピングモーター（MGP ID-200）、サーボモーター（MGP ID-300）と専用制御回路でコントロールします。吐出精度、自動化対応能力が高く、吐出量設定及び管理が非常に簡単な二液混合吐出装置です。
また、ミキサーもカートリッジ方式を採用し交換洗浄が容易です。

特 長

- 1 二液性接着剤の混合吐出に必要とされる吐出管理機能などを搭載。
（MGP ID-200・MGP ID-300）
- 2 基礎データを基に、吐出量・吐出時間・混合比を容易に設定可能。
（MGP ID-200・MGP ID-300）
- 3 マイクロギヤポンプ方式の採用により、微量吐出から多量吐出まで温度・粘度・比重などの条件に影響されず、きわめて安定した定量安定性を保つ。
- 4 ミキサー部が速硬化形接着剤対応構造となっているため、ポットライフの短い接着剤でも安定して長時間連続運転が可能。

❖ MGP ID-200、MGP-X020（微量吐出用）❖

【装置仕様】

	MGP ID-200・MGP-X020	
吐出量範囲	MGP ID-200	最小0.0002mL／ショット(0.2s) 最大36mL／min
	MGP-X020	最小0.0002mL／0.3s 0.5mL／min～12mL／min
吐出精度	混合比1:1	3%以内(MGP ID-200) 5%以内(MGP-X020)
	混合比10:1	7%以内(粘度500～5万mPa・s)
混合比	100:100～100:5	
ポットライフ	2分以上	



MGP ID-200、MGP-X020(微量吐出用)

❖ MGP ID-300、MGP-X030（多量吐出用）❖

【装置仕様】

	MGP ID-300・MGP-X030	
吐出量範囲	MGP ID-300	最小0.1mL／ショット(0.2s) 最大260mL／min
	MGP-X030	15mL／min～200mL／min 最大300mL／min
吐出精度	混合比1:1	3%以内(MGP ID-300) 5%以内(MGP-X030)
	混合比10:1	7%以内(粘度500～5万mPa・s)
混合比	100:100～100:5	
ポットライフ	5分以上	



MGP ID-300、MGP-X030(多量吐出用)

五十音順索引

あ行	
オートチューブ	35・36
か行	
金属用シール S585HF	34
さ行	
車輦用シール S583	34
スーパーシール	33
スーパー X No.8008 クリア	9
スーパー X No.8008 ブラック	9
スーパー X No.8008 ホワイト	7・9
スーパー X No.8008L ブラック	9
スーパー X No.8008LL ブラック	9
スーパー XG No.777 クリア	11・12
スーパー XG No.777 ブラック	11・12
スーパー XG No.777 ホワイト	11・12
速乾 GF	29・30
な行	
ニュー S512A	34
は行	
プライマー B	34
プライマー D3	34
プライマー MP100015・33・34	
プライマー MP2000	15
プライマー PPX-3	21・23
プライマー PP-7F	8・12
ま行	
木工用 605	26
ら行	
ローラーポンプ MCRP204	35

アルファベット順索引

B	
BBX909 クリア	32
C	
CO-02T	25・26
CS2711	31
CS4503F	29・30
E	
EM32	26
EM128HK	25
EM128LL	25
EM139-2 改	25
EM475W	25
EMPS-50	25
EP001HT	18
EP001K	14・16・18
EP007A	17・18
EP008A	18
EP116 新	17・19
EP138	17・19
EP170	19
EP171	19
EP330	17・18
EP331	18
EP811	19
G	
G211F	29・30
H	
HM225	27
HM232	27
HM2611	27
HM525	27
J	
JET ディスペンサー	35・36
M	
MGP ID-200	35・37
MGP ID-300	35・37
MGP-X020	35・37
MGP-X030	35・37

P

PM100	15
PM155	15
PM165	14・15
PM200	16
PM210	14・16
POS シール F	33
POS シール FL	33
POS シールスピード	33
POS シールマルチ	33
PPX	21・22・23
PPX セット	21・23
S	
SX720B	10
SX720BH	10
SX720W	10
SX720WH	10
U	
UM700	24
Y	
Y610	20
Y611 黒 S	20
Y618LD	20
Y620	20
Y630D	20

数字順索引

110	31
1500	17・18
201F	31
210F	31
3000DXF	21・22
3000DXH	21・22
3000DXL	21・22
3000DXLL	21・22
3000RX	21・22
3000RXF	21・22
3000RXH	21・22
3000RXL	21・22
3000RXM	21・22
3000 アクセラレーター AC	21・22
3000 アクセラレーター PQ	21・22
3000 スーパー	21・22
3000 スーパー K	21・22
3000 石材用低粘度	21
3000 ゼリー状速硬化	21・22
3000 銘木用	21・22
3000 木工用	21・22
321	31
5100F	29・30
542	29・30
5430LF	29・30
547F	29・30
575F	28・29・30
605H	26
630	25
8060 プロ	34
8070 プロ	34

セメダイン株式会社

東京事業所 〒141-8620 東京都品川区大崎 1-11-2 ゲートシティ大崎イーストタワー
(支店) 大阪、名古屋 (営業所) 札幌、仙台、福岡

技術的なお問い合わせは下記へご連絡ください。

商品に関してのお問い合わせ先：接着技術相談センター

 0120-58-4929 (土曜日・休日を除く 10:00～12:00、13:00～17:00)

- 本カタログに記載の仕様および外観は改良のため、お客様に予告なく変更する場合がありますので、あらかじめご了承ください。
- 本カタログに記載のデータ各種事項は当社の信頼する代表的な実験値や調査によるもので、保証値ではありません。
- 必ず事前に本製品がお客様の使用する目的・用途・条件に適合するか否かを、お客様ご自身の責任でご判断の上、ご使用ください。
- 特に、光と熱の複合的な環境に継続的に暴露されることが想定される用途(電球カバーの接着、接着面が太陽光に当たる部位の接着など)におきましては、長期耐久性を含む接着剤の適合性を適切に評価・判断出来ない場合は、使用を控えてください。
- 売主および製造者の責任は、不良が証明された場合の製品の交換であり、付帯する事項すべてを保証するものではありません。
- 安全データシート(SDS)が必要な場合は、当社公式サイトからダウンロードしていただくか、または代理店・当社営業担当へご依頼ください。
- 本カタログに掲載のデータや各種事項は2026年7月現在のものです。
- 輸出の際は、営業担当にご確認ください。

<https://www.cemedine.co.jp>