



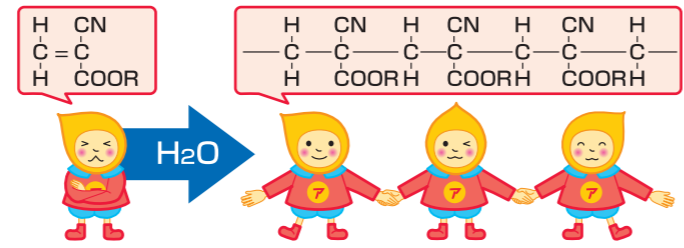
瞬間接着剤
アロンアルファ®

<http://www.toagosei.co.jp/>

ホームページにて、「お問い合わせ」や「MSDS」の取得ができます。

瞬間接着剤 アロンアルファ[®]

アロンアルファはα-シアノアクリレートを主成分とした接着剤です。
シアノアクリレートモノマー（液体）が空気中または被着体表面の水分と反応し、秒単位で硬化します。



特徴

瞬間接着 秒単位での接着ができます。接着工程の効率化に最適です。	優れた作業性 一液タイプであり、常温で接着ができますので、作業性に優れています。	強力な接着力 広範囲の材料に強力に接着します。
耐薬品性 多くの薬品に対して高い耐久性を示します。	環境に配慮 有機溶剤を含まない、毒性が低い接着剤です。	幅広い製品群 低粘度からゼリータイプまで幅広く粘度を取り揃えています。耐衝撃、柔軟タイプなど機能別にも取り揃えており、用途に合わせた選定が可能です。

アロンアルファ一般物性

硬化前 (液体状態)	系統	100系	エクストラ (EXTRA)	200系 400X系	500系	600系	800系	900P系	GEL-10	
	外観	無色透明液体								
比重(d ₂₀)	1.100	1.050	1.050	0.978	1.004	1.069	1.090	1.090	1.090	
沸点(°C/667Pa)	55~57	60~62	60~62	78~80	68	200	-	60~62	60~62	
引火点(°C) タグ密闭式	83	83	83	95	77	112	83	83	83	
発火点(°C)	465	485	485	410	463	330	330	485	485	
凝固点(°C)	1.5	-29.6	-29.6	-2.1	-18.7	-20以下	-20以下	-20以下	-20以下	
危険性	危険物第4類第3石油類 危険等級Ⅲ 引火性液体									
硬化後 (固体状態)	外観	無色透明固体								
	比重(d ₂₀)	1.253	1.248	1.248	1.125	1.156	1.168	1.200	1.290	1.290
	硬度(ショアD, 23°C)	90	90	90	80	80	60	30	90	90
	ガラス転移点(°C)	170	140	140	125	115	80	80	140	140
	軟化点(°C・ビッカート法)	165	145	145	110	110	60	-	145	145
	線膨張係数(×10 ⁻⁴)	0.9	1.1	1.1	1.3	1.5	1.0	1.1	1.1	1.1
	誘電正接(10Mc, 10°C)	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07
	誘電率(10Mc, 10°C)	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
	絶縁破壊電圧(kV/0.1mm, 23°C)	14	14	14	14	14	14	14	14	14
	体積絶縁抵抗(Ωcm, 30°C)	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴	10 ¹⁴
可溶溶剤	ジメチルホルムアミド ジメチルスルホキシド	アセトン、ジメチルホルムアミド、ジメチルスルホキシド								

*-は未測定

瞬間接着剤 アロンアルファ 早見表	多孔質	無機質	ゴム	プラスチック		金属
				PP・PE	ナイロン	
鉄・アルミ・SUS	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	101 4000
メッキ処理	602PF 2020	602PF 2020	602PF 2020	602PF 2020	602PF 2020	602PF 4000
PET	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
ABS	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
アクリル	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
ポリカーボネート	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
POM(ポリアセタール)	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
エポキシ	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
軟質PVC	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
ナイロン	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
PP・PE	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
TP0(オレフィン蒸気透過率)	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
シリコーンゴム	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
天然ゴム	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
クロロプレン	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
EPDM	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
石材	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
セラミック・陶器	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
ガラス	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
木材	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
紙	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020
皮革	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	232F 2020	221F 2020

選定の補足説明

速硬化グレードを使用 → 2000系F、ZC系、またはエクストラ2000	硬化促進剤スプレーを使用 → aaセッター、aaアクセルレーター
硬化時間を早めたい①	高粘剤品を使用 → 200系高粘剤品、またはゼリー状等チクソ性タイプ
硬化時間を早めたい②	底白化、無白化グレード、または硬化促進剤を併用 → 500系、800系、またはaaセッター併用
垂直面、上向きに使用する	難接着材料用、またはプライマーを併用 → エクストラ2000、またはアロンポリプライマー併用
垂れを防止したい	耐水性グレードを使用 → 600系
白化を防止したい	耐熱性が気になる → エクストラ4000系、400X(2)系
難接着材料の接着	接着剤の硬さが気になる → 900P系
耐水性が気になる	染み込みやすい材料 の場合
耐熱性が気になる	耐久性をワンランク 向上させたい
接着剤の硬さが気になる	エクストラ(EXTRA)シリーズ

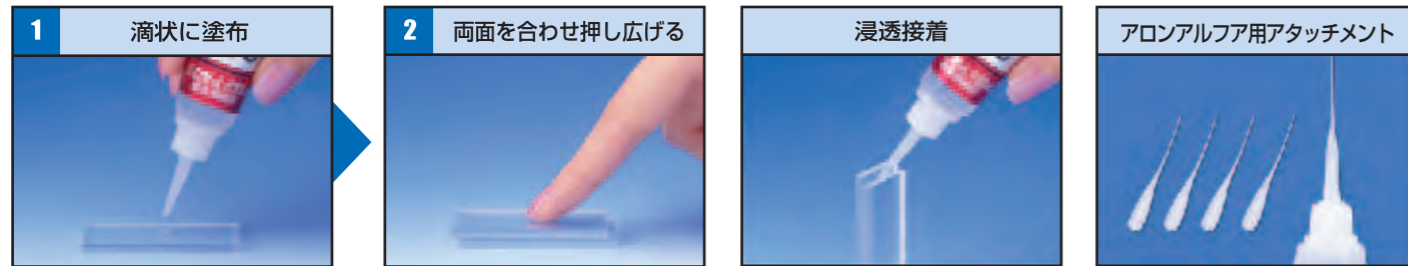
- 2000:エクストラ2000 ●2020:エクストラ2020
- 4000:エクストラ4000 ●4020:エクストラ4020
- (*) プライマー-塗布が好ましい

アロンポリプライマー-PP、PE、EPT、GOMなどに有効
アロンポリプライマー-オレフィン系エラストマー、PP、PEなどに有効
アロンエンブリプライマー-ナイロン、ポリアセタール、PETなどに有効
aaシリコーンゴムプライマー-シリコーンゴムに有効
aaガラスプライマー-ガラスに有効

早見表はアロンアルファ選定の参考として掲載しました。接着の諸条件を考慮し選定してください。

塗布方法

- 被着体の表面にあるゴミ、油、離型剤を取り除いた後、アロンアルファを材料の片面に滴下し、すぐに貼り合わせ、軽く押さえながら接着剤を広げてください。ノズルで薄く塗り広げすぎると接着剤が硬化し、強度が低下することがあります。また、厚く塗りすぎると接着速度が遅くなります。**標準塗布量は5mg/cm²です**（1滴で10円玉1個分の接着ができます）。必要以上に塗布しますと接着速度の低下、白化が起こります。
- セットタイムは、温度・湿度・被着体・表面状態・接着剤の種類により変化します。接着条件、セットタイムデータを確認のうえ、押さえる時間を設定してください。微量の塗布には、アロンアルファ専用のアタッチメントを、定量の塗布には自動塗布機をご使用ください（8頁参照）。難接着材料（シリコンゴム、PP、PE、エンブラなど）は、表面処理を必要とします。専用プライマーにて表面処理をしてから接着してください（7頁参照）。



プラスチックの表面溶解とクラック

アロンアルファ、硬化促進剤 a a セッター、はがし液は、アクリル・ポリカーボネート・ABS・スチロールなどのプラスチックの表面を溶解したり、クラックを生じさせることがあります。

防止方法

- アロンアルファを過剰に塗布しない。はみ出しを減らす。
- 硬化速度の速いアロンアルファを使用する。
- 硬化促進剤（アルコールタイプ）を併用する。
- プラスチックの内部応力（ひずみ）を低減する。

各種材質に対する、アロンアルファ、硬化促進剤、はがし液の溶解性	アロンアルファ	硬化促進剤 aa セッター (アルコール)	はがし液 (アセトン)
硬質PVC	○	○	○
軟質PVC	○	○	○
アクリル	△	○	×
ポリカーボネート	△	○	×
PS	△	○	×
ナイロン	○	○	○
ポリエステル	○	○	○
ABS	△	○	×
AS	△	○	×
ポリアセタール	○	○	○
ペークライト	○	○	○
メラミン	○	○	○
天然ゴム	○	○	○
クロロプレンゴム	○	○	○

室温で10分浸漬後の状態
○：変化なし △：表面がわずかに変化 ×：表面が粘着する

白化現象

接着部の周辺が白くなる現象をいいます。アロンアルファが液状のときに揮発し、周辺に付着し粉状に固まったものです。

防止方法

- アロンアルファを過剰に塗布しない。はみ出しを減らす。
- 湿度を下げる。
- アロンアルファの蒸気を扇風機などで飛ばし、滞留させないようにする。
- 硬化促進剤 aa セッターを併用する。
- 低白化、無白化タイプのアロンアルファを使用する。

白化現象が起きてしまった時は

- 乾いた布で丁寧にふきとる。
- はがし液でふきとる。
- アセトン、アルコール、溶剤でふきとる。（溶剤が被着体を溶かすことがあります。事前に確認してください。）



アロンアルファ硬化物の除去、周辺部白化の処理などにお使いください。（100系には適しません。）

注意事項

使用上の注意

- アロンアルファは刺激臭があり、眼・鼻・のどを刺激することがあります。大量あるいは長時間お使いになるときは換気をしてください。また、保護メガネ、保護マスクを着用してください。
- アロンアルファは布などの繊維状の材料に染み込むと急激に硬化し、発熱することがあります。取り扱いの際は、軍手などの染み込みやすい材料は避け、ポリエチ製手袋などの染み込みのない手袋を使用してください。
- アロンアルファは引火性液体です。換気に注意して、火気のある場所では使用しないでください。

■皮膚についた場合

無理にはがさず、ぬるま湯か、はがし液でゆっくりともみほぐしてください。

■目に入った場合

目をこすったり、溶剤を用いたりすると目を痛めます。大量の水で洗い流し、医師の手当てを受けてください。

保管方法

- アロンアルファは水・紫外線・熱にさらされると硬化反応が進み性能が低下します。
- 湿気の少ない冷暗所に保管してください。
- 硬化促進剤（aa セッター、aa アクセレーター）とは一緒に保管しないでください。
- 幼児や児童の手の届かないところに保管してください。

廃棄方法

- 容器の中の接着剤を湿気、光にさらしてゆっくりと硬化させ、廃プラスチックとして処分してください（急激に硬化させると発熱するので注意してください）。
- 各都道府県の定めた処理方法に従ってください。

詳細については、弊社発行の製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。

ホームページ (<http://www.toagosei.co.jp/>) にて、「お問い合わせ」や「MSDS」の取得ができます。

容器形態

容器	2g×5本(フック業務用)	20g(フック業務用)	20g(細円錐プリスター)	20g(扁平アルミ袋)	20g(アルミチューブ)
製品					
荷姿	1箱(25袋)	1箱(25本)	1箱(25本)	1箱(25本)	1箱(25本)

容器	50g(扁平アルミ袋)	50g(円錐)	50g(アルミチューブ)	100g(円錐)	500g(ボトル)
製品					
荷姿	1箱(20本)	1箱(20本)	1箱(20本)	1箱(10本)	1箱(2本)

専用プライマー

接着が困難といわれている難接着材料の接着を可能にし、アロンアルファの使いみちをさらに増やしました。

●被着体の種類によりプライマーを使いわけてください。

アロン ポリプライマーH	PP、PE、オレフィン系エラストマー
アロン オレフィンプライマー	TPO(オレフィン系エラストマー)、PP、PE ※オープンタイム長い
アロン エンプライマーH	PET、ナイロン、ポリアセタール(POM) などのエンジニアプラスチック
aa・シリコンゴムプライマー	シリコンゴム
aa・ガラスプライマー	ガラス

使用方法

1 塗布

2 自然乾燥

3 接着

フェルトペン

プライマー塗布に有効です。

プライマーをあらかじめ、脱脂綿やフェルトなどに浸し、接着面を1~2回拭いてください。乾燥したのち、アロンアルファで接着してください。塗り置き時間が長いと温度・湿度などの影響により、性能が発現されないことがあります。プライマー処理した被着体は、早めに接着をしてください。

危険物に該当しますので、火気のある場所での取り扱いはしないでください。また、使用する際には換気に十分気をつけてください。

製品ラインナップ

アロン ポリプライマーH							
	項目	物性	被着体	接着時間(秒)		引張りせん断強度(N/mm ²)	
	外観	淡黄色透明		プライマーなし	プライマーあり	プライマーなし	プライマーあり
	溶剤	n-ヘプタン	PP	300以上	3	0.3	5.0(材料破壊)
	比重(d ₄ ²⁰)	0.68	PE	300以上	3	0.3	3.0
	沸点(°C)	98.4	EPTゴム	7	2	0.5	2.0(材料破壊)
	引火点(°C)	-4					
	容量	100ml					
	荷姿	1箱(10本)					

アロン オレフィンプライマー							
	項目	物性	被着体	接着時間(秒)		引張りせん断強度(N/mm ²)	
	外観	無色透明		プライマーなし	プライマーあり	プライマーなし	プライマーあり
	溶剤	エタノール95%以上	TPO(オレフィン系エラストマー)	60以上	5	0.1	0.5(材料破壊)
	比重(d ₄ ²⁰)	0.79	PP	300以上	3	0.3	5.0(材料破壊)
	沸点(°C)	79	PE	300以上	3	0.3	3.5
	引火点(°C)	11					
	容量	100ml					
	荷姿	1箱(10本)					

アロン エンプライマーH							
	項目	物性	被着体	接着時間(秒)		引張りせん断強度(N/mm ²)	
	外観	淡黄色透明		プライマーなし	プライマーあり	プライマーなし	プライマーあり
	溶剤	n-ヘプタン	POM	60	20	2.5	5.0(材料破壊)
	比重(d ₄ ²⁰)	0.68	ナイロン6	60	10	3.0	7.5(材料破壊)
	沸点(°C)	98.4	PET	20	10	1.5	2.0(材料破壊)
	引火点(°C)	-8					
	容量	100ml					
	荷姿	1箱(10本)					

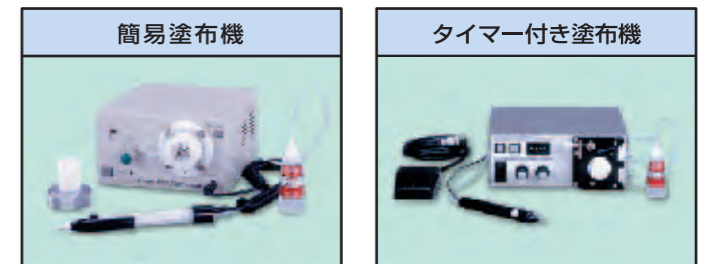
aa・シリコンゴムプライマー							
	項目	物性	被着体	接着時間(秒)		引張りせん断強度(N/mm ²)	
	外観	無色透明		プライマーなし	プライマーあり	プライマーなし	プライマーあり
	溶剤	水	シリコンゴム	60	5	0.2	1.5(材料破壊)
	比重(d ₄ ²⁰)	1.10	被着体	接着時間(秒)		はく離接着強度(N/25mm)	
	沸点(°C)	100		プライマーなし	プライマーあり	プライマーなし	プライマーあり
	引火点(°C)	なし	軟質塩化ビニル	30	3	17.5	37.5(材料破壊)
	容量	200ml					
	荷姿	1箱(10本)					

※塗布後、自然乾燥を待たず拭き取り可

aa・ガラスプライマー							
	項目	物性	被着体	はく離接着強度(N/25mm)			
	外観	無色透明		暴露前		ウェザーメーター暴露216時間	
	溶剤	エタノール/IPA/NPA/水	ガラス/ネオプレン	プライマーなし	プライマーあり	プライマーなし	プライマーあり
	比重(d ₄ ²⁰)	0.85		5.8(材料破壊)	6.3(材料破壊)	0	4.5(材料破壊)
	沸点(°C)	79	ガラス/軟質塩化ビニル	水浸前		水浸30日後	
	引火点(°C)	18.5		プライマーなし	プライマーあり	プライマーなし	プライマーあり
	容量	200ml		3.5(材料破壊)	3.8(材料破壊)	0	3.3(材料破壊)
	荷姿	1箱(10本)					

アロンアルファ専用塗布機

接着作業の自動化、塗布量の管理など接着工程の合理化に、自動塗布機の導入が効果的です。



専用硬化促進剤

aaセッター・aaアクセレーターは、アロンアルファの硬化促進剤です。接着時間の短縮に効果があります。

こんな時にお使いください	盛り上げ接着	充填接着	木材接着
<ul style="list-style-type: none"> ●アロンアルファを早く固めたいとき。 ●すきまの多い個所の充填や盛り上げ接着に。 ●白化現象(接着剤の周辺が白くなること)の防止に。 			

使用方法

接着前に処理する場合		接着後に処理する場合	
<p>aaセッターを脱脂綿、スポンジなどに染み込ませ、接着剤を塗布する側の反対側の面を1~2回拭き、乾燥後、貼り合わせる。</p>	<p>aaセッターを入れた容器に被着体を浸し、乾燥後、接着する。</p>	<p>aaセッターを滴下する。もしくはaaアクセレーターを塗布部に吹き付ける。</p>	<p>接着した材料をaaセッターの雰囲気中におく。</p>

使用上の注意

- 接着性能、被着体への影響、周辺への影響などをご確認のうえ使用してください。
- アロンアルファと混合しますと急激な発熱反応をします。混合しないでください。
- aaセッターは強力な硬化性能を有しています。使用中だけでなく保管中もアロンアルファから離れた場所に保管してください。
- 引火性物質ですので、火気のある場所では使用しないでください。また換気に注意してください。

製品ラインナップ

グレード	aa・セッター	aa・セッターDM3	aa・アクセレーター (スプレータイプ)	aa・アクセレーター2 (スプレータイプ)	aa・アクセレーター3 (低臭気・スプレータイプ)
製品					
溶剤	アルコール	アセトン	アセトン	アルコール	シクロペンタン
容量	200ml	200ml	420ml	420ml	420ml
荷姿	1箱(10本)	1箱(10本)	1箱(10本)	1箱(10本)	1箱(10本)

接着剤関連用語集

樹脂物性	
用語	意味
固形分	規定された試験条件で測定した蒸発残分。
融点	固体が融解し、液体化する温度。
R&B軟化点	R&B (ring & ball) 法によって求められた軟化点。
メルトインデックス (MI)	熱可塑性樹脂の溶解時における流動性を表す尺度であり、ポリマー鎖長 (分子量・重合度) を表す指標となる。
ガラス転移点 (Tg)	プラスチックの温度を低温から上げていった時に、固いガラス状態から柔らかいゴム (液) 状態に変化する温度。
タック	非常に軽い力で被着体に接触後、短時間に接着力を発揮することができる機能。
チクソトロピー	ゲル状となった高分子相が攪拌や振とうによって流動性をもつゾル状になり、放置によって再びゲルに戻る性質。揺変性とも呼ばれる。
応力	物体内部に考えた任意の平面に対して、その両側の物体が互いに相手に及ぼす力。
応力集中	材料に外圧をかけたとき、その材料に不均質な部分や形状の不規則な部分が存在すると、その部分に他に比べて著しく大きな応力が生じる現象。
内部ひずみ	接着剤の硬化収縮による応力により生じるひずみ。
硬化収縮率	接着剤が硬化するときにおける体積収縮の割合。
クリープ	接着結合部に応力が加わったときに生じるひずみが時間とともに変化する事。
可とう性	たわみや曲げに対する耐性。
可塑性	弾性限度以上の応力下における変形で、応力を取り除いても原型に戻らなくなる性質。
弾性	物体が外力による変形を回復しようとする性質。
引張り弾性率	弾性を持つ物体を引張り、応力を加えたとき、その物体のひずみに対する応力の比 (ヤング率)。
硬度	樹脂の堅さの度合い。
吸水率	特定の試験条件のもとで材料が吸収する水分の割合。
線膨張率	温度変化にともなって固体の長さが変化する割合のこと。

硬化・架橋メカニズム

用語	意味
硬化	接着剤に硬化剤、促進剤などを加え、常温または加温下に重合させ、接着剤の強度特性を発現させる工程。
硬化剤	接着剤の主剤と反応し、硬化を促進または調整する物質。
架橋剤	接着剤成分を化学的に結合させ、三次元の網目構造を形成させる物質。
ゲル化	蒸発、冷却または化学変化などによって接着剤が液体から半固体状態に変化すること。

接着方法

用語	意味
表面処理	被着体表面を接着に適した状態にするための化学的又は物理的な処理。
化成処理	化学反応により、被着体表面を接着に適した状態にするための処理。
プライマー	被着体と接着剤またはシーリング材との接着性を向上させるために、あらかじめ被着体表面に塗布する下地処理剤。
オープンタイム	接着剤を被着体に塗布してから貼り合わせるまでの時間。
可使用時間 (ポットライフ)	塗布するために調製した接着剤が使用できる状態を維持する時間。
セットタイム	接着された部材が固化、もしくは硬化するまでの時間。
養生	接着接合部の性質を向上させるために、一定条件下に放置すること。熟成ともいう。
アッセンブリータイム	被着体に接着剤を塗布してから貼り合わせ、圧縮するまでの時間。
ドライラミネート	フィルム、紙、アルミ箔などに溶剤型接着剤を塗布して乾かし、他のフィルムや紙、金属箔などと加圧接着させること。
エクストルージョンラミネート	樹脂を押出して被着体を貼り合わせる事。

界面現象

用語	意味
ブロッキング	通常の保管状態で固形の接着剤同士あるいは固形の接着剤と他の基材が接触した部分が剥がれなくなる現象。
白化現象	接着部の周辺が白化する現象。
ソルベントクラック	成型品が溶剤またはその蒸気に触れて発生した亀裂。
界面破壊	接着剤などが被着体面から剥離し、接着界面が破壊されること。
凝集破壊	接着剤層内部で起こる破壊。

SI単位換算表

項目	SI単位	換算式
粘度	Pa・s	1 Pa・s = 10P (1 mPa・s = 1 cP)
強度	N/mm ²	1 N/mm ² = 1 MPa 1 N/mm ² = 1.01972 × 10 kgf/cm ²
はく離接着強さ	N/25mm	1 N/25mm = 1.01972 × 10 ⁻¹ kgf/25mm
圧力	Pa	1 Pa = 1 N/m ² = 1.01972 × 10 ⁻⁵ kgf/cm ²
熱量	J	1 J = 1 W・s = 1 N・m = 0.2388 cal

接着剤関連用語集

樹脂略号			
略号	名称	略号	名称
ABS	アクリロニトリル・ブタジエン・スチレン樹脂	PI	ポリイミド
APAO	非晶性ポリアルファオレフィン	PMMA	ポリメタクリル酸メチル
AS	アクリロニトリル・スチレン樹脂	POM	ポリアセタール (ポリオキシメチレン)
BR	ブタジエンゴム	PP	ポリプロピレン
CR	クロロプレンゴム	PPO	ポリフェニレンエーテル
EEA	エチレン・アクリル酸エチル共重合体	PPS	ポリフェニレンスルフィド
EP	エポキシ樹脂	PS	ポリスチレン
EVA	エチレン酢酸ビニル共重合体	PTFE	ポリテトラフルオロエチレン (テフロン)
EPDM	エチレン・プロピレン・ジエンターポリマー	PUR	ポリウレタン
EPM	エチレン・プロピレンゴム	PVC	ポリ塩化ビニル
IR	イソプレンゴム	PVDC	ポリ塩化ビニリデン
LCP	液晶ポリマー	SBS	スチレン・ブタジエン・スチレンブロック共重合体
MDF	中密度繊維板	SI	ケイ素樹脂
NBR	アクリロニトリル・ブタジエンゴム	SIS	スチレン・イソプレン・スチレンブロック共重合体
NR	天然ゴム	SEBS	スチレン・エチレン・ブチレン・スチレンブロック共重合体
PA	ポリアミド	SEPS	スチレン・エチレン・プロピレン・スチレンブロック共重合体
PBT	ポリブチレンテレフタレート	TPO	オレフィン系熱可塑性エラストマー (サーモポリオレフィン)
PC	ポリカーボネート	UF	ユリア樹脂 (尿素樹脂)
PE	ポリエチレン		
PEN	ポリエチレンナフタレート		
PET	ポリエチレンテレフタレート		



※ ホームページ (<http://www.toagosei.co.jp/>) にて、「お問い合わせ」や「MSDS」の取得ができます。

※ここでは代表的な性状・安全性・使用上の注意および用途を紹介させて頂きました。ご使用に際し、ご不明な点がございましたら弊社担当までご相談ください。

※製品改良などにより記載性能、仕様の一部を予告なく変更することがあります。

当カタログに記載された内容は、弊社商品利用の紹介であり、細心の注意を払って行った実験事実に基づいておりますが、実際の現場結果を保証するものではありません。また、本製品を使用した最終製品の性能および特許抵触に関しては一切責任を負いません。



東亜合成株式会社

URL:<http://www.toagosei.co.jp/>

- 本 店 〒105-8419 東京都港区西新橋1-14-1
TEL:03(3597)7257 (ダイヤルイン)
FAX:03(3539)4487
- 大 阪 支 店 〒530-0005 大阪市北区中之島3-3-3 (中之島三井ビルディング)
TEL:06(6446)6569 (ダイヤルイン)
FAX:06(6446)6573
- 名古屋支店 〒460-0003 名古屋市中区錦1-4-6 (三井生命名古屋ビル6F)
TEL:052(209)8595 (ダイヤルイン)
FAX:052(209)8673
- 福岡営業所 〒810-0001 福岡市中央区天神2-14-2 (福岡証券ビル4F)
TEL:092(721)1902 (代表)
FAX:092(721)1914