

接着剤関連用語集

SI単位換算表

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

樹脂略号

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

※ホームページ(https://www.aronalph.com/business_products/)にて、「お問い合わせ」や「SDS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。



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

東亜合成株式会社

本社 〒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(3597)7318

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11F
TEL:06(6446)6569 (ダイヤルイン)
FAX:06(6446)6571

名古屋支店 〒460-0003
名古屋市中区錦1-4-6 大樹生命名古屋ビル6F
TEL:052(209)8595 (ダイヤルイン)
FAX:052(209)8671

福岡営業所 〒810-0001
福岡市中央区天神4-1-1 第7明星ビル6F
TEL:092-721-1902
FAX:092-721-1914

TOAGOSEI CO.,LTD.

Functional Adhesive Department 1-14-1, Nishi-Shimbashi, Minato-ku,
TOKYO 105-8419 JAPAN
Phone: 81-3(3597)7275
Facsimile: 81-3(3597)7353

TOAGOSEI AMERICA INC. Phone: 1-614(879)9411
Facsimile: 1-614(879)6959

TOAGOSEI HONG KONG LIMITED Phone: 852(2763)1086
Facsimile: 852(2763)1798

TOAGOSEI (ZHUHAI)LIMITED Phone: 86-756(850)8810
Facsimile: 86-756(850)8906

TOAGOSEI SINGAPORE PTE LTD. Phone: 65(6273)0800
Facsimile: 65(6273)0500

TAIWAN TOAGOSEI CO.,LTD. Phone: 886-2(8732)3677
Facsimile: 886-2(2378)9036



瞬間接着剤

アロンアルファ®

https://www.aronalph.com/business_products/

ホームページにて、「お問い合わせ」や「SDSの取得」ができます。

グレード一覧

機能・用途に合わせ、豊富な品揃えの中からお選びください。

系統	タイプ	グレード	特徴	粘度 (mPa・s, 25℃)	性能一覧 (◎:最適、○:良好、△:不適)								
					プラスチック 接着性	金属 接着性	メッキ 接着性	ゴム 接着性	クリアランス 接着性	耐衝撃・ 耐剥離性	耐湿性	耐溶剤性	
EXTRA	高機能型	2000	難接着剤にも最適。 クリアランス接着も可。	2	◎	◎	◎	◎	◎				
		2020		100	◎	◎	◎	◎	◎				
	耐衝撃・ 耐熱性	4000	金属接着時の耐熱・耐衝撃性が 良好。速硬化型。	2	◎	◎	◎	○	○	○			
		4020		100	◎	◎	◎	○	◎	○			
100系	金属	101	金属の接着に。	2	○	◎						◎	
200系	汎用	201	樹脂・金属・木材など 広範囲の被着剤の接着に。	2	○	○		○					
		241		40	○	○		○					
		202		100	○	○		○					
		232		300	○	○		○					
		203		1500	○	○		○					
	速硬化	221F	汎用タイプの速硬化型	2	◎	○		○					
		241F		40	◎	○		○					
		232F		300	◎	○		○					
		252F		500	◎	○		○					
		223F		1500	◎	○		○					
		201ZC 212ZC		2 100	◎ ◎	○ ○		◎ ◎	○ ○				
	糸曳小	252EE	糸曳が少ないタイプ。	500	○	○		○					
	チクソ性	203TX	高粘度だが、糸曳・液垂れが 少ない。	1500	○	○		○					
		253FTX		5000	○	○		○					
	仮止め	201S	はがしやすく、再剥離が可能。	5						△		△	
400系	耐衝撃	401X	金属接着時の 耐熱・耐衝撃性良好。	2	○	◎	◎			○	○		
		402X		100	○	◎	◎			○	○		
		403X		1500	○	◎	◎			○	○		
		401XZ		2	○	◎	◎	○		○	○		
		412XZ		100	○	◎	◎	○		○	○		
		403FX		1000	○	◎	◎	○		○	○		
	耐冷熱 耐衝撃	432TN	耐温水性	300	○	◎	◎	○		◎	◎		
		432TW 403TB	TW…白色グレード TB…黒色グレード	300 1500	○ ○	◎ ◎	◎ ◎	○ ○		◎ ◎	○ ○		
443TX	チクソ性あり。	4000	○	◎	◎	○		○	○				
500系	低臭・低白化	501F	白化・臭気を低減。	3	○	○	○			○			
600系	耐水	601F	耐水性良好。	5	○	○	○			○			
		602P	600Pタイプは ゴム、メッキなどの 難接着剤の接着性良好。	85	○	○	◎	○		○			
	耐水メッキ	601PF		2	○	○	◎	○		○			
		632PF		300	○	○	◎	○		○			
800系	無臭無白化	801	白化・臭気が ほとんどありません。	10	○	○	○	△		△	△		
		802		100	○	○	○	△		△	△		
		803		1500	○	○	○	△		△	△		
		801F	無臭無白化の速硬化型。	10	○	○	○	△		△	△		
900系	耐温熱	901H2	ゴム接着時の耐湿熱性良好。	5	○		○			◎(ゴム)			
		903TX		1500	○		○		◎	◎(ゴム)			
	超耐熱	911T5	150℃×1000時間以上の耐熱性有す。	10	○		○				○(加熱後)		
柔軟性	911P3	180° 屈曲可能。	10	○		○		◎	◎(ゴム)				
GEL系	超高粘度	GEL-10	浸み込み・液垂れが無く、 垂直面や天井にも使用可能。	ゼリー状	○	○	○						
		GEL-EX		ゼリー状	○	○	○		◎				
木工用	木材の接着に適しています。各種粘度を取り揃えており、木工製品の組み立て、木型、銘木補修など各種用途に使用できます。												
人工大理石用	人工大理石用にクリア、白、グレーなど、取り揃えております。耐衝撃性にも優れています。												
着色グレード	接着剤の塗布確認ができます。赤・青色があります。												
はがし液	硬化物の除去に、使用できます。(100系には使用できません)												

(注1) 表中のデータは代表値であり、保証値ではありません。
(注2) 上記以外にも各種グレードを取り揃えています。弊社担当までご相談ください。

セットタイム (秒)							引張接着強さ (N/mm ²)				引張せん断接着強さ (N/mm ²)			包装形態				
PVC	ABS	ポリ カーボ ネート	PVC クリア ランス*	鉄	アルミ	EPDM	PVC	ABS	鉄	アルミ	ポリ カーボ ネート	クロロ プレッ ン	EPDM	2g×5本	20g	50g	100g	500g
1	1	1	60	5	5	1	35*	25*	38	30	7*	0.6*	0.6	○	○	—	—	○
1	1	1	60	10	10	1	35*	25*	38	30	7*	0.6*	0.6	○	○	—	—	○
1	1	3	120	3	3	1	35*	25*	48	45	7*	0.6*	0.6	○	○	—	—	○
3	3	5	120	5	5	1	35*	25*	48	45	7*	0.6*	0.6	○	○	—	—	—
5	15	20	—	15	15	—	35*	25*	43	28	7*	—	—	—	○	○	—	—
5	15	10	—	15	15	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	○	○	○	—	○
5	60	30	—	45	45	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	—	○	○	—	—
10	60	30	—	60	60	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
10	15	20	—	15	15	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	—	○	○	—	—
25	120	90	—	90	120	1	35*	25*	29	23	6	0.6*	0.6	—	○	—	—	○
1	1	3	180	5	5	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	—	○	○	○	—
3	3	—	—	10	10	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
5	5	10	—	10	10	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	—	○	○	—	—
5	5	10	—	10	10	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	—	—	○	○	—
5	5	30	—	30	30	1	35*	25*	30	23	6	0.6*	0.6	—	—	○	—	—
1	1	3	120	10	10	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	—	○	○	—	—
3	3	5	120	10	10	1	35*	25*	32	25	7*	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
5	5	10	—	10	10	3	35*	25*	32	25	—	0.6*	0.6	—	—	—	○	—
10	30	45	—	30	120	1	35*	25*	32	25	6	0.6*	0.6	—	○	○	—	—
5	10	—	—	30	15	3	30	22	30	20	—	0.6*	0.6	—	—	○	—	—
20	15	30	—	30	30	1	30	19	30	23	7*	0.4*	0.5	—	—	○	—	—
10	10	60	—	45	60	—	30	24	42	41	6	—	—	—	○	—	—	—
15	30	60	—	120	180	—	30	24	42	41	6	—	—	—	○	—	—	—
30	30	60	—	>180	>180	—	30	22	41	40	5	—	—	—	○	○	○	—
10	10	30	—	10	10	3	35	25*	35	32	6	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
10	15	30	—	10	10	3	35	25*	35	32	6	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
10	10	—	—	10	10	3	30	22	40	40	—	0.6*	0.6	—	—	—	○	—
5	5	—	—	15	20	5	32	24	35	25	—	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
15	5	90	—	45	180	10	32	24	41	37	3	0.6*	0.6	—	—	—	○	—
30	10	90	—	60	180	20	32	21	39	38	4	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
10	30	—	—	30	120	—	35	25	32	32	—	0.6*	0.6	—	—	○	—	—
5	10	—	—	10	10	1	25	20	25	20	—	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
3	5	10	—	10	10	1	30	25	30	23	5	0.6*	0.6	—	—	○	—	—
5	15	—	—	15	30	3	30	25	30	25	—	0.6*	0.6	—	—	—	—	○
3	10	—	—	10	15	1	30	25	30	25	—	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
5	15	—	—	15	30	1	30	25	28	23	—	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
10	20	20	—	20	20	—	32	18	31	27	5	—	—	—	○	—	—	—
20	45	60	—	45	45	—	32	18	31	27	5	—	—	—	○	○	—	○
30	60	90	—	60	60	—	32	18	31	27	4	—	—	—	○	—	—	○
5	10	15	—	3	3	—	32	18	31	27	5	—	—	—	○	—	○	—
3	10	30	—	15	30	1	26	13	30	25	7*	0.6*	0.6	—	○	—	—	—
5	10	—	—	20	30	3	20	12	15	12	—	0.6*	0.6	—	—	○	—	○
10	—	—	—	—	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—
10	20	30	—	20	30	1	13	12	17	17	3	0.6*	0.6	—	○	○	—	—
5	15	30	—	20	30	3	27	21	30	20	6	0.6*	0.6	—	○	○	—	—
3	3	—	60	5	5	3	30	20	32	38	—	0.6*	0.6	—	○	—	—	—

※: PVCクリアランス試験は、200μm (0.2mm) 厚のPEメッシュを挟んで行っております。
*: 被着体が破壊されたことを示します。
試験方法はJIS K 6861-1995 [α-シアノアクリレート系接着剤の試験方法] に準じた方法にて実施しました。

注目製品のご紹介

高耐久グレード(432TN)

各種耐久性に優れます。

条件	耐熱試験		耐冷熱衝撃試験		耐温水試験	
	引張せん断 (N/mm ²) 120°C×24hr	232F	引張せん断 (N/mm ²) -20°C×1hr⇄60°C×1hr /10サイクル	232F	引張(N/mm ²) 74°C水浸漬 ×168hr	232F
被着体	鉄/鉄		AL/ABS		AL/AL	
グレード	432TN	232F	432TN	232F	432TN	232F
試験前	19	20	5*	5*	25	25
試験後	18	5	5*	0	25	4

※ ABS母材破壊

条件	耐衝撃試験			
	衝撃剥離 (kJ/m ²)		落下衝撃* (mm)	
被着体	鉄/鉄		鉄/鉄	
グレード	432TN	232F	432TN	232F
	48	16	800	100

※ 300gのおもりを接着面に落下させ、基材が剥がれない高さを測定。
(接着面積: 12.5mm×25.0mm)

耐湿熱グレード(903TX)

各種ゴムの接着に適しています。

条件	常態	耐湿熱試験	耐熱試験	耐冷熱衝撃試験
	—	85°C, 85%RH×72hr	100°C×120hr	-40°C×1hr⇄100°C×1hr / 50サイクル
903TX	1.0	0.4	0.6	0.5
203TX	1.3	0.1	0.3	0.1

【引張せん断接着強度 (N/mm²) 鉄/EPDM】

超耐熱グレード(911T5)

150°Cの耐熱性があります。※ 120°C 10分以上、または150°C 1分以上の加熱が必要です。
PPS、PBT等の耐熱性プラスチックの接着に有効です。

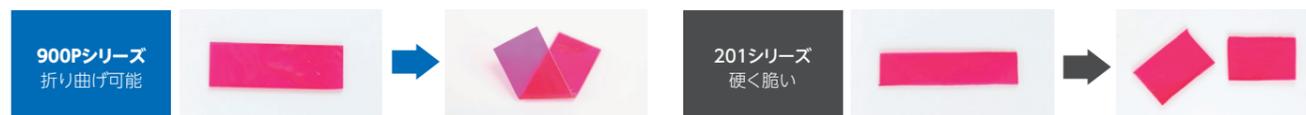
グレード	常態	100時間後	500時間後	1000時間後
	911T5	2.6	3.7	4.5
901H2	5.4	1.5	1.7	2.1
EXTRA4000	5.1	0.0	0.0	0.0

【150°C加熱後 引張せん断接着強度 (N/mm²) PPS/PPS】

柔軟グレード(900P系)

硬化物は柔軟性があります(180°折り曲げ接着可能)。
接着したものの風合いを維持します。

	粘度 (mPa·s/25°C)	硬度 (ショアD/25°C)	弾性率 (N/mm ²)	晒し木綿含浸硬化物 180°曲げ試験(R=3mm)
911P3	10	30~40	1,590	割れ無し
201	2	90	11,600	70°割れ



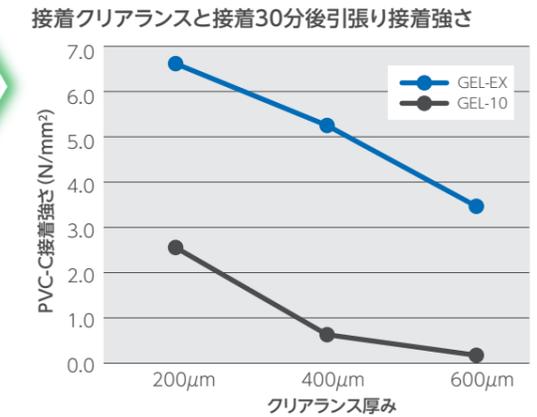
超高粘度グレード(GEL系)

超高粘度で
糸ひきのないゼリー状の
瞬間接着剤です。

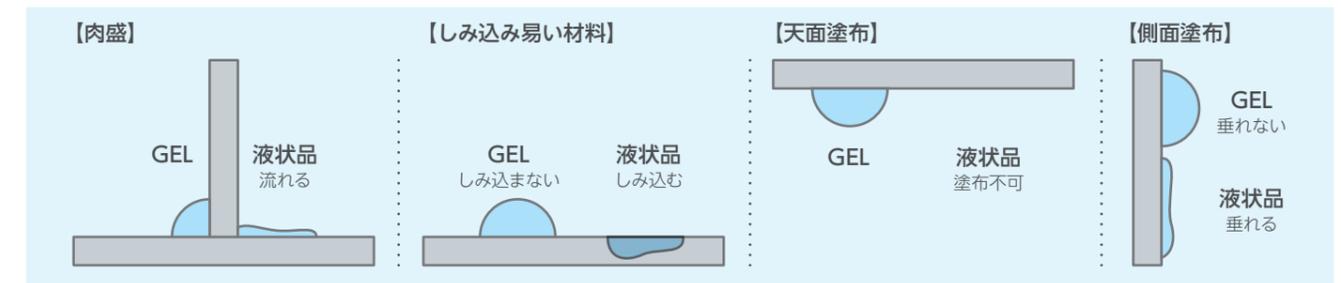
垂れが無く
垂直面や天井に
使用できます。

クリアランスが
大きくても
瞬間・強力接着
できます。

	PVCクリアランス 200μm	
	セットタイム (≤秒)	引張接着強度 (N/mi)
GEL-EX	2	90
GEL-10	10	40



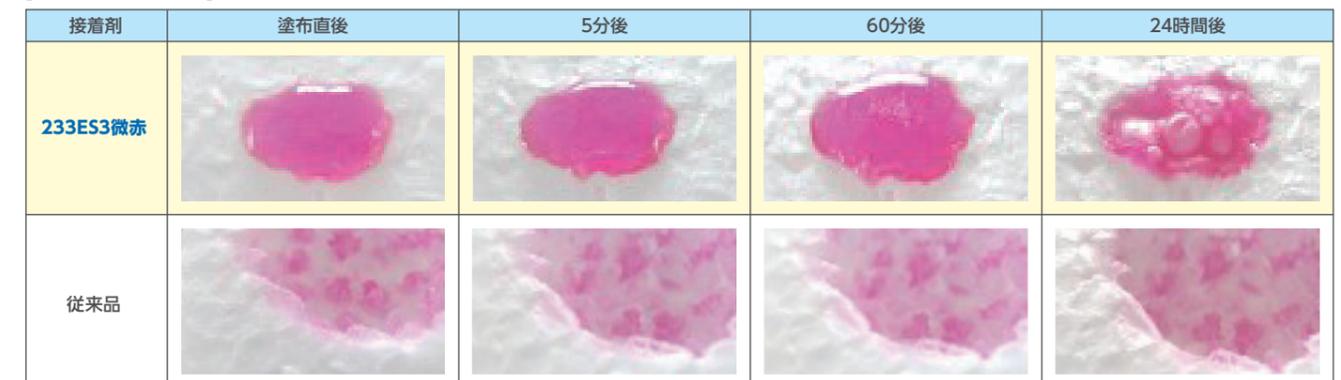
接着箇所のイメージ ※ 天井や壁など垂れやすい場所にはGEL系をご使用ください。



発泡スチロール用グレード(233ES3微赤)

発泡スチロールを溶かさずに接着できます。

【塗布後の溶解有無】 ※発泡スチロールの発泡倍率は約90倍。



光硬化瞬間接着剤 (LC-032)

可視光領域の
波長光 (400nm以上) の
照射で硬化可能です。

0.5mm超の厚膜部も
即硬化できます。

無白化のため、
美粧性を重視した
接着が可能です。

従来品との比較



【光硬化瞬間 (LC-032) 使用】



【従来品 (232) 使用】

	アロンアルファ LC-032	セットタイム (≦秒)		光硬化時間 (≦秒)	引張せん断接着強さ*1 (N/mm ²)			
		鉄/鉄	ABS/ABS		照射20mW/cm ² (405nm)	アルミニウム 同士	ポリカーボネート 同士	PMMA (アクリル) 同士
光硬化瞬間接着剤	アロンアルファ LC-032	20	15	5	16	6*2	5*2	3*2
通常の瞬間接着剤	アロンアルファ 232	15	15	硬化しない	16	6*2	5*2	硬化しない

※1 硬化条件

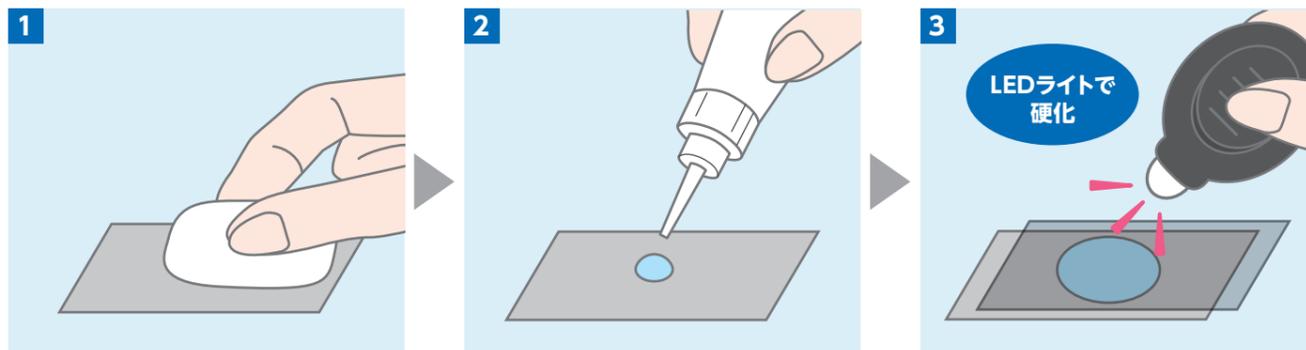
LC-032 : 積算光量300mJ/cm²の405nm光を照射 Al/Alのみ23℃, 50%RH×1日 (Al板は光透過しないため、通常の瞬間接着剤として硬化)

232 : 23℃, 50%RH×1日

試験方法 : JIS K 6861-1995に準拠、接着剤面積 12.5×25 mm、試験速度10mm/min

※2 材料破壊

使用方法



① 接着面を綺麗にしてください。

② 容器の先端から、直接片面に少量滴下します。塗り広げず他の被着面と合わせます。

③ 接着剤のある部分に光を照射してください。※汎用的なLEDライトやブラックライトで硬化できます。

こんな時に光硬化瞬間をご使用下さい

- 完全無白化のため、仕上がりが美しく、美粧性を重視する用途にも向いています。
- 硬化促進剤の代用として、脱溶剤化にシフト可能。工程自動化も可能。
- 厚膜硬化も得意とし、クリアランス部分の接着も可能です。
- 通常の瞬間接着剤としてもご使用できます。光が当たらない場所も接着できます。
- 早く接着したいときに。従来の瞬間接着剤より、高速接着が可能です。

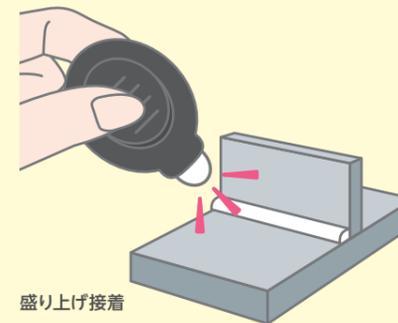


硬化促進剤の代用

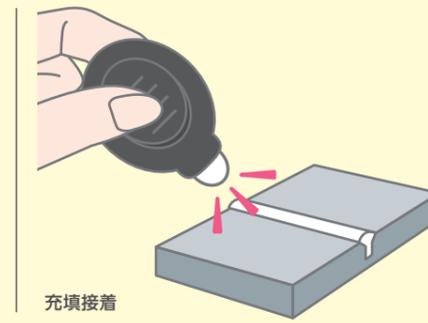
メリット

脱溶剤

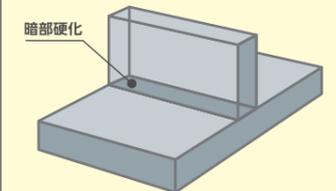
工程自動化



盛り上げ接着

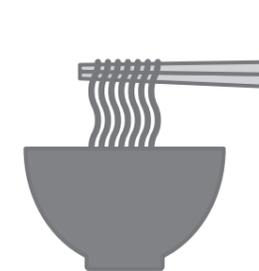


充填接着

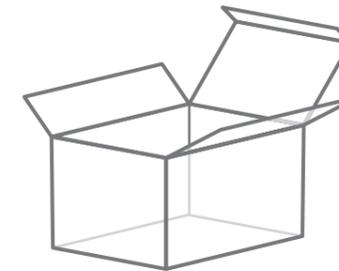


光なしでも接着可能

使用例



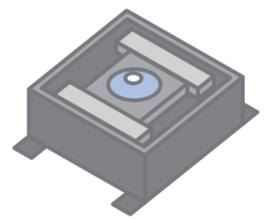
食品サンプル・小物の製作等



クリアケース組立て



医療機器製造



光学部品の組立て

こんな時は

硬化速度を速めたい

- 速硬化グレードを用いる。
- 硬化促進剤を用いる。(12Pをご参照ください)。
- 光硬化瞬間接着剤を用いる。(7Pをご参照ください)。

難接着のものを接着をしたい

- プライマーを使用する。(11Pをご参照ください)

クリアランス接着をしたい

アロンアルファの適切な厚みは30μmほどになります。30μm以上の隙間があり、接着しづらい場合は以下の方法をお取りください。

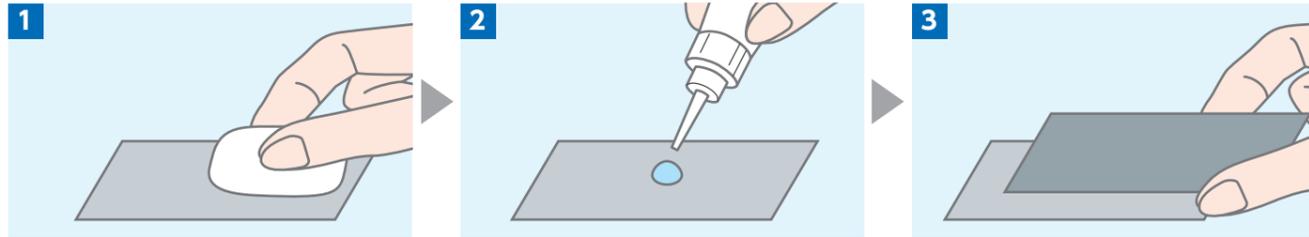
- クリアランス接着に優れた接着剤を用いる。
- 硬化促進剤を用いる。(12Pをご参照ください)
- 光硬化瞬間接着剤を用いる。(7Pをご参照ください)

接着に関してわからないことがあれば、カタログ裏表紙をご確認いただき、お近くの各営業所にご連絡下さい。

お客様のご要望から適切な製品をご紹介します。

塗布方法

塗布手順



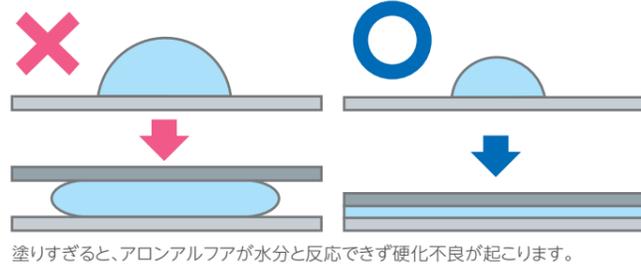
1 被着体の表面にあるゴミ、油、離型材を取り除く。

2 アロンアルファを滴下。

3 延ばさずにすぐに貼り合わせ、軽く押さえる。

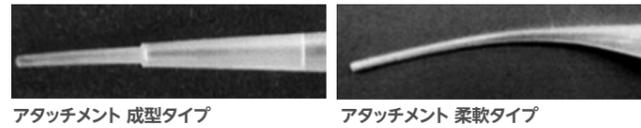
塗布方法のポイント

- 標準塗布量は 5mg/cm² (1滴で10円玉一枚分)
- ノズルで引き延ばさない。厚く塗りすぎない。
※ 接着強度・速度の低下、白化が起こる要因となります。
- 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。
接着条件やセットタイムデータをご確認のうえ、押さえる時間を設定してください。



塗布応用例

- 微細塗布や隙間への塗布の場合は別売りのアタッチメントが有効です。
- 柔軟タイプ、成型タイプがあります。



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aa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	○	○	○

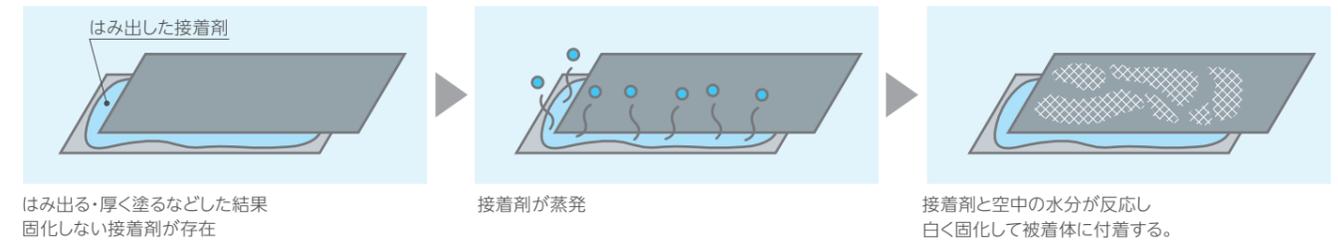
室内で10分浸漬後の状態

○: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。

白化のメカニズム



はみ出る・厚く塗るなどした結果 固まらない接着剤が存在

接着剤が蒸発

接着剤と空中の水分が反応し 白く固化して被着体に付着する。

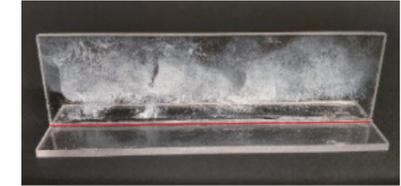
防止方法

- 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。
- 光硬化瞬間接着剤を使用する。

白化現象が起こってしまった時は

- 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。)

白化現象の様子



赤色部分をアロンアルファで接着し、接着剤がはみ出た状態で放置しました。その時の白化現象の様子です。

アロンアルファ専用はがし液



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、目・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、発熱によりやけど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、ポリエチレン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。



皮膚に付いた場合

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、医師の手当を受けてください。



口に入った場合

大量の水で口をすすぎ、固まった接着剤を取り除いてください。大量に入った場合、やけどのおそれがありますので、水で冷やしてすぐ医師の手当を受けてください。

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。
- 湿度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、
弊社発行の安全データシート(SDS)をご参照ください。

ホームページ(https://www.aronalpha.com/business_products/)にて、「お問い合わせ」や「SDSの取得」ができます。

専用プライマー

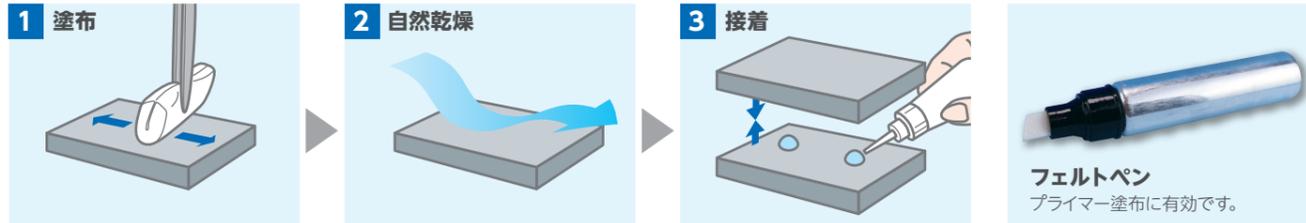
接着が困難といわれている難接着材料の接着を可能にし、アロンアルファの使いみちをさらに増やしました。

被着体の種類によりプライマーを使いわけてください。

PP、PE、オレフィン系エラストマー	アロン ポリプライマー-H
シリコンゴム	aa・シリコンゴムプライマー
ガラス	aa・ガラスプライマー

使用方法

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。



フェルトペン
プライマー塗布に有効です。

- 使用上の注意**
- 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。

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)	
			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
外観	淡黄色透明					
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)					

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)	
			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
外観	無色透明					
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					
沸点(°C)	100					
引火点(°C)	なし					
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
※フェルトペン使用不可

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)			
			暴露前		ウェザーメーター暴露216時間	
外観	無色透明					
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					
引火点(°C)	18.5					
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
※フェルトペン使用不可

※アロンアルファ専用プライマーです。他の製品には効果がありません。

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

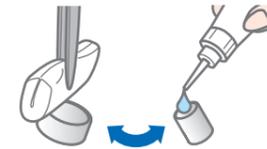
- アロンアルファを早く固めたいとき。
- すじまの多い個所の充填や盛り上げ接着に。
- 白化現象(接着剤の周辺が白くなること)の防止に。



使用方法

接着前に処理する場合

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。



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。

接着後に処理する場合

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。

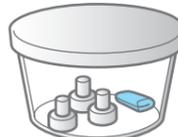


接着後に処理する場合

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。



接着した材料をaaセッターの雰囲気中におく。



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)
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)

※アロンアルファ専用です。他の製品には効果がありません。

容器形態



容器	2g×5本(フック業務用)	20g(フック業務用)	20g(細円錐アルミ袋)	20g(扁平アルミ袋)	20g(アルミチューブ)
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(アルミチューブ)	100g(円錐)	500g(ボトル)
荷姿	1箱(20本)	1箱(20本)	1箱(10本)	1箱(2本)

アロンアルファ専用塗布機

- 回転式ポンプでチューブ内の接着剤を送り出します。
- 吐出量は、チューブの太さ、回転数で調整できます。
- 定量塗布が可能です。

簡易塗布機



タイマー付き塗布機



詳細は営業担当にお問い合わせください。

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または物理的な処理。
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	樹脂を押し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。
溶剤クラック	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。