

アルテコ 工業用接着剤カタログ



Speed & Power

Cyanoacrylate Adhesives

瞬間接着剤

Quick & Strong

Epoxy Adhesives

エポキシ樹脂系接着剤

Create & Innovate

High Performance Adhesives

高性能接着剤

Create & Innovate



人と環境に優しい接着剤づくりへ
挑戦を続けています



高性能接着剤 High Performance Adhesives

アルテコ「高性能接着剤」は、エレクトロニクス、自動車、産業機械、医療などのさまざまな分野にあわせて最適な製品をご提供いたします。

■嫌気性接着剤 Anaerobic Adhesives

- 強靱な接着力………… おもに金属の接着が可能です。
ネジのゆるみ止め・はめ合い・構造用接着に最適です。
- 優れた耐久性………… 耐熱性、耐水性、耐候性、耐薬品性に優れています。
- 環境対応………… 無溶剤、RoHS指令適合品です。

■光硬化型接着剤 Light Cure Adhesives

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

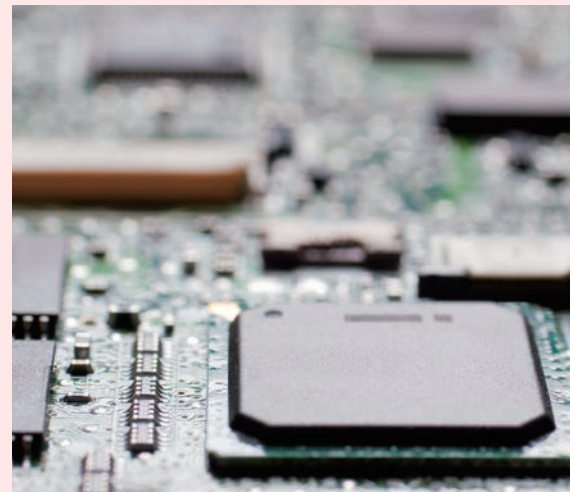
■ハイブリッド接着剤 Hybrid Adhesives

- ハイブリッド………… 光硬化型接着剤の速硬化性とエポキシの強度を兼ね備えた接着剤です。
- 強靱な接着力………… 多くの材質を接着でき、紫外線照射により仮硬化が可能です。
- 優れた耐久性………… 耐熱性、耐水性、耐候性、耐薬品性に優れています。
- 環境対応………… 無溶剤、RoHS指令適合品です。

■一液エポキシ樹脂系接着剤 One Component Epoxy Adhesives

- 高作業性………… 一液硬化タイプで、混合作業が不要です。
- 環境対応………… 低塩素、低臭素、RoHS指令適合品です。
- 強靱な接着力………… 多くの材質の接着が可能です。
- 優れた耐久性………… 耐熱性、耐水性、耐候性、耐薬品性に優れています。

■高性能接着剤は受注生産品となりますので、選定にあたりましては、当社までお問い合わせください。



■嫌気性接着剤

嫌気性接着剤は、金属の接合面同士の間塗付後、
空気が遮断されると反応し硬化します。

金属面 + 空気の遮断 = 硬化

ネジのゆるみ止め用接着剤

ネジのゆるみを抑えることができます。

品番	AY-1011	AY-1021	AY-1031	AY-1041
用途	ネジのゆるみ止め	ネジのゆるみ止め	ネジのゆるみ止め	ネジのゆるみ止め
特長	低強度	中強度	高強度	後浸透
比重(d ₄ ²⁰)	1.1	1.1	1.1	—
固着時間	15分	15分	15分	35秒/AY-910併用
外観	紫色(蛍光)	青色(蛍光)	赤色(蛍光)	緑色
粘度(mPa·s)	350(チキソ性)	1000(チキソ性)	600	15
破壊/脱出トルク(N·m)	6/2	14/6	38/28	17/31
連続使用温度範囲(°C)	~150	~150	~150	—
推奨ねじ径	M12以下	M20以下	M20以下	M12以下
容量	50ml	50ml	50ml	250g

試験方法:JIS K6833(1994)接着剤の一般試験方法に準ずる。

はめ合い用接着剤

モーターシャフト、ベアリングなど軸のはめ合いに最適です。板状の金属やマグネット、積層鋼板の接着にも。AY-910を併用推奨。

品番	AY-2300	AY-2310	AY-2410	AY-2208	AY-2211
用途	はめ合い	はめ合い/積層鋼板	はめ合い/積層鋼板	はめ合い	はめ合い
特長	標準	高強度	高強度耐熱用	はみ出し部UV硬化/ 自然固化性付与	はみ出し部UV硬化/ 熱硬化性付与
比重(d ₄ ²⁰)	1.1	1.1	1.1	1.1	1.1
固着時間※	120秒	10秒	15秒	15秒	15秒
外観	青色(蛍光)	青色	青緑色(蛍光)	緑色	緑色
粘度(mPa·s)	150	500	2500(チキソ性)	2500	650
軸せん断強度(N/mm ²)	18	30	20	30	25
適用最大スキマ(mm)	0.15	0.15	0.25	0.25	0.20
連続使用温度範囲(°C)	~150	~150	~200	~150	~120
容量	250g	250g	250g	250g	250g

※固着時間は、AY-910併用時です。N/mm²=MPa

構造用接着剤

スピーカー/モーターマグネット等平面の貼り合わせに最適です。AY-910併用推奨。

品番	AY-3601	AY-3602	AY-3603
用途	モーターマグネット	モーターマグネット	モーターマグネット
特長	はみ出し部UV硬化/ 異種材料接着	はみ出し部UV硬化/ 異種材料接着	はみ出し部UV硬化/ 異種材料接着
比重(d ₄ ²⁰)	1.1	1.1	1.1
固着時間※	20秒	20秒	20秒
外観	青色	青色	青色
粘度(mPa·s)	12000	5000	2500
硬度(ショアD)	60	60	60
Tg(°C)	40	40	40
引張りせん断強度(N/mm ²)	20	20	20
連続使用温度範囲(°C)	~120	~120	~120
UV硬化特性(×100mW/cm)	25秒	25秒	25秒
容量	250g	250g	250g

※固着時間は、AY-910併用時です。

アクチベーター(嫌気性接着剤用)

嫌気性接着剤の硬化を促進します。

品番	AY-910
性状	液体
主成分	エタノール
有効成分	銅石鹸
容量	250ml

作業手順

- ①接着剤を塗付する箇所についている汚れ、水分、サビ、油分を取り除いてください。
- ②容器の口(ノズル先)についているキャップをはずしてください。
- ③接合部分のすきまを満たすのに十分な量を片方または両方の箇所に塗付してください。
※容器の口(ノズル先端)を直接部品に接触させないでください。
※別容器に移して塗付した液の残りは元の容器に戻さないでください。
- ④接合後、固着するまでの間、接着箇所を軽く加圧してください。

■光硬化型接着剤

UV/可視光照射により素早く強力で接着します。
接着・コーティング・シールなど用途に合わせて
お選びください。

作業手順

- ①接着剤を塗付する箇所についている汚れ、水分、サビ、油分を取り除いてください。
 - ②容器の口についているキャップをはずしてください。
 - ③接着する面に塗付し、すぐに貼り合わせ、動かさないよう固定してください。
 - ④光(UV/可視光)を照射して硬化させてください。
- ※光を照射する際は必ず保護メガネを着用してください。
※容器の口を直接部品に接触させないでください。
※別容器に移して塗付した液の残りは元の容器に戻さないでください。

品番	AY-4364	AY-4720	AY-4339	AY-4031
用途	プラスチックの接着/ プリント基板(FPC)固定	プラスチックの接着/ プリント基板(FPC)固定	コーティング/ ポッティング	プラスチックの接着/ カメラモジュール・センサー
特長	可視光/LED対応	柔軟/タックあり/ LED対応	低照度LED対応/ 可視光硬化	乱反射防止黒色/ LED対応
比重(d_4^{20})	1.1	1.1	—	1.4
固着時間 (UV強度 6mW/cm ²)	<1秒	<1秒	<2秒	<1秒
外観	透明	淡黄色透明	透明	黒色
粘度(mPa·s)	750	10000	350	6000
硬度(ショアD)	60	45(ショアA)	52	70
伸び率(%)	165.5	230	35.4	—
引張りせん断強度(N/mm ²)	PC×PC ※9.2 PET×PET 8.0	PC×PC 1.3 ガラス×ガラス 3.2	ガラス×ガラス 6.5	PC×PC 3.5 ガラス×ガラス 5.0 ガラス×LCP 2.5
容量	500g	500g	500g	500g

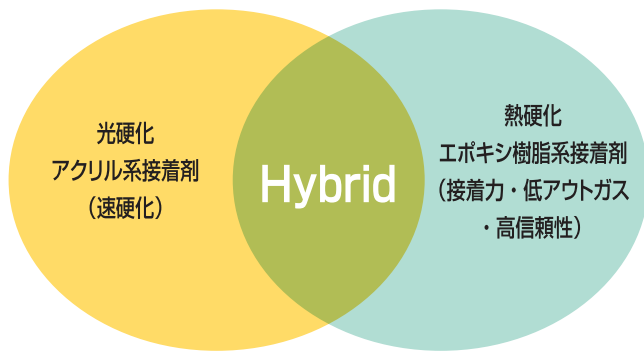
品番	AY-4856	AY-4857	AY-4858
用途	ガラスの接着/流し込み接着	ガラスの接着	ガラスの接着
特長	低粘度/LED対応	中粘度/LED対応	高粘度/LED対応
比重(d_4^{20})	1.1	1.1	1.1
固着時間 (UV強度 6mW/cm ²)	<1秒	<1秒	<1秒
外観	透明	透明	透明
粘度(mPa·s)	100	400	1000
硬度(ショアD)	82	82	81
伸び率(%)	4.4	10.6	13.1
引張りせん断強度(N/mm ²)	ガラス×ガラス 5.3	ガラス×ガラス ※7.7	ガラス×ガラス ※9.0
容量	500g	500g	500g

表中の※印は、材質が破壊したことを示す。

試験方法:JIS K6833(1994)
接着剤の一般試験方法に準ずる。

■ハイブリッド接着剤

光硬化型接着剤の速硬化性とエポキシの強度を兼ね備えた接着剤です。紫外線照射により仮固定した後、加熱により最終強度に達します。



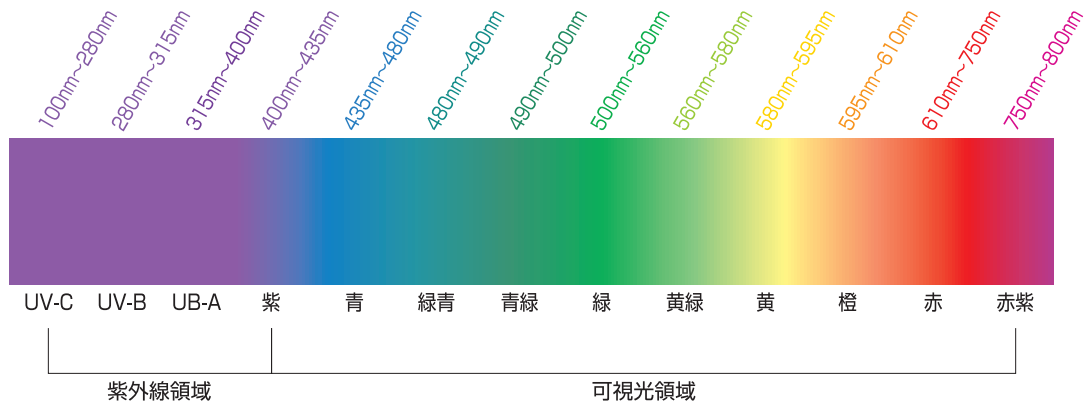
作業手順 ※常温にもどしてからご使用ください。

- ①接着剤を塗付する箇所についている汚れ、水分、サビ、油分を取り除いてください。
- ②容器の口についているキャップをはずしてください。
- ③接着する面に塗付し、すぐに貼り合わせ、動かさないよう固定してください。
- ④紫外線照射により仮硬化可能です。加熱により最終硬化させてください。

品番	AY-4112
用途	ポッティング/充填接着
特長	UV照射でBステージ化し、加熱で完全硬化
比重(d_{20}^{20})	1.2
硬化時間	100mW/cm ² ×10秒+1時間/80℃
外観	淡褐色
粘度(mPa·s)	3000
硬度(ショアD)	80
弾性率(GPa)	2.8
Tg(℃)	79/149
線膨張係数(α_1) (ppm)	80
引張りせん断強度(N/mm ²)	17
連続使用温度範囲(℃)	~150
容量	250g
保管条件	冷蔵

試験方法:JIS K6833(1994)接着剤の一般試験方法に準ずる。

◆光の波長



光硬化型接着剤は、基本的に紫外線領域の波長で硬化します。

当社の光硬化型接着剤は、可視光領域で硬化するグレードも取り揃えております。

◆各グレードに適したUVランプをご紹介します

光硬化型接着剤の硬化に最適なUVランプを各種取り揃えております。ユニットタイプをはじめ、ハンディタイプやコンペアタイプなど用途に合わせてご提供いたしますので、お気軽にお問合せください。



■一液エポキシ樹脂系接着剤

加熱することで硬化するエポキシ樹脂系接着剤です。
計量や混合攪拌が不要です。

- ⇒計量ミスや攪拌不足が無いので硬化不良を起こさない
⇒かぶれリスクが低い

作業手順 ※常温にもどしてからご使用ください。

- ①接着剤を塗付する箇所についている汚れ、水分、サビ、油分を取り除いてください。
- ②容器の口についているキャップをはずしてください。
- ③接着する面に塗付し、すぐに貼り合わせ、動かさないよう固定してください。
- ④加熱を行い硬化させてください。

品番	AY-5302	AY-5231	AY-5274	AY-5404	AY-5011
用途	一般接着	カメラモジュール/ 低温デバイス	カメラモジュール/ 低温デバイス	カメラモジュール/ 低温デバイス/ ポッティング	モーターマグネット/ ポッティング
特長	標準グレード	低温速硬化/低粘度	低温速硬化/中粘度	低温速硬化/高粘度	高強度/耐熱/超高粘度
比重(d_{4}^{20})	1.2	1.2	1.2	1.5	1.2
硬化時間	30分/100℃	20分/80℃	20分/80℃	60分/80℃	60分/120℃
外観	灰色	黒色	黒色	黒色	灰色
粘度(mPa·s)	5000	1000	4000	10000	120000
硬度(ショアD)	83	75	78	71	87
弾性率(GPa)	3.1	3.7	3.4	7.8	2.4
Tg(℃)	108	45	56	45	155
線膨張係数(α_1) (ppm)	60	55	70	40	65
引張りせん断強度(N/mm ²)	23	25	21	22	29
連続使用温度範囲(℃)	~150	~150	~150	~150	~180
容量	250g	250g	250g	250g	250g
ポットライフ(25℃)	1ヶ月	10日	10日	10日	10日
保管条件	冷凍	冷凍	冷凍	冷凍	冷凍

品番	AY-5158	AY-5455	AY-5259	AY-5013	AY-5218C
用途	ICチップ補強材	車載用電気部品接着/ 封止	車載用モーター/ エポキシウエハーレンズ 接着充填封止/ポッティング	圧電(ピエゾ)素子/FCB	アンダーフィル/ サイドフィル
特長	高信頼性	高硬度	高Tg,耐熱/高硬度	柔軟/応力緩和接着	低粘度
比重(d_{4}^{20})	1.7	1.9	1.5	1.2	1.2
硬化時間	10分/100℃	15分/110℃	60分/120℃	15分/80℃	10分/100℃
外観	黒色	黒色	黒色	半透明	黒色
粘度(mPa·s)	20000	40000	6000	1250	1250
硬度(ショアD)	79	95	91	20/50(ショアA)	70
弾性率(GPa)	4.3	10	8.4	12	1.3
Tg(℃)	64	126	191	70	36
線膨張係数(α_1) (ppm)	39	50	35	86	80
引張りせん断強度(N/mm ²)	24	17	15	9	20
連続使用温度範囲(℃)	~150	~150	~190	~120	~150
容量	250g	250g	250g	250g	250g
ポットライフ(25℃)	1日	1ヶ月	1日	10日	10日
保管条件	冷凍	冷凍	冷凍	冷凍	冷凍

試験方法: JIS K6833(1994)接着剤の一般試験方法に準ずる。

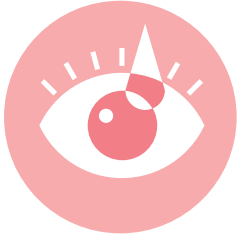
お使いになるときの注意

**皮フについた場合**

すぐにふき取り、石けんと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**

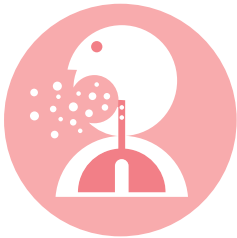
無理に吐かせず、ただちに医師の診断を受けてください。

**眼に入った場合**

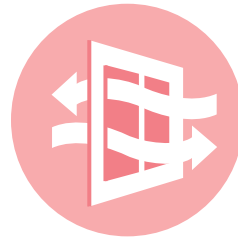
すぐに多量の水でよく洗い流し、すみやかに眼科医の診断を受けてください。

**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。

**吸入した場合**

空気の新鮮な場所に移動し、気分が回復しないときは、医師の診断を受けてください。

**作業環境**

塗付、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

- 作業後は、手洗い、うがいを十分に行ってください。
- 使用後は、ノズルの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。
- 幼児の手の届かないところに保管し、いたずらをしないように注意してください。

廃棄するときの注意

- 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にもとづく焼却処理か、許可を受けた処理業者に委託してください。
- 容器やウエスなども同様にしてください。

【用語解説】

- 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」です。
- 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です。
- 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です。
- ポットライフ
常温(25℃)に戻した後、接着剤が使用できる状態を維持する時間です。
- 紫外線強度
紫外線放射線量を表す単位です。
- 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です。
- 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です。

カスタマイズシステム

標準品以外にも、材質や条件によりさまざまなグレードを用意しております。要求性能に適合するタイプがない場合はカスタマイズシステムをご利用ください。接着する材質、粘度、硬化速度、強度、ご使用量などをもとにオリジナルタイプを作製いたします。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。



- 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。あらかじめ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。
- 商品のデザイン、外観、このカタログに記載している性能など、全ての仕様は予告なしに変更する事があります。
- ご使用の際は弊社発行の安全データシート(SDS)をご参照の上、ご使用者各位の責任において、安全な使用条件の設定をお願いいたします。
- 全ての化学製品には未知の有害性があり得るため、取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 <http://www.alteco.co.jp>

■E-mail info@alteco.co.jp

アルテコ

検索



ISO9001:2015
ISO14001:2015
認証取得 滋賀工場

※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。