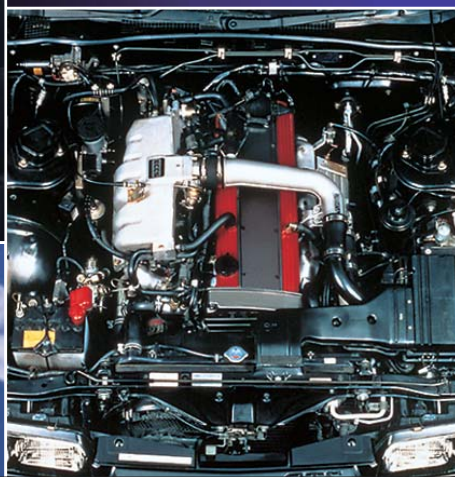
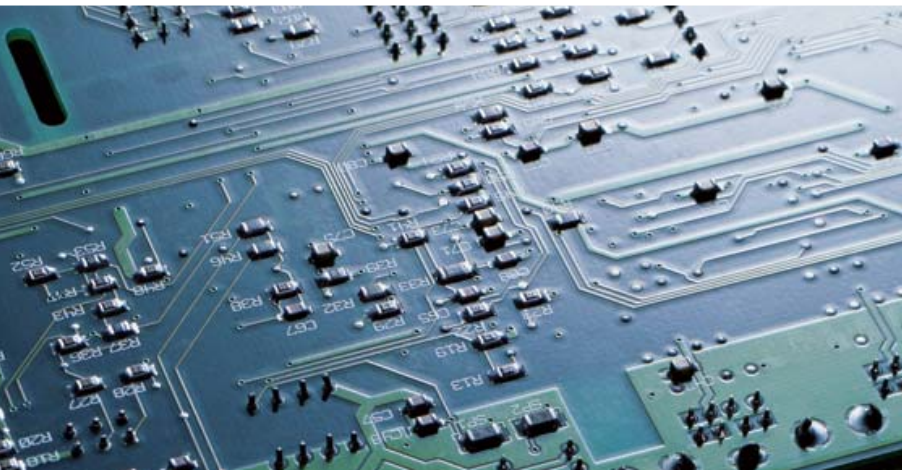


シリコーン粘着剤



シリコン粘着剤は、耐熱・耐寒性、再剥離性、電気絶縁性に優れ、さまざまな被着体に対して優れた粘着性を発揮します。信頼性の要求される、各種テープや保護フィルムの粘着剤に最適です。

粘着剤

用途	硬化方式	製品名	粘度 25°C Pa·s	固形分 %	溶剤	触媒	触媒添加量 重量 %	架橋剤	架橋剤添加量 重量 %
粘着テープ用	過酸化合物	KR-100	100	60	トルエン/キシレン	BPO*など	1~2	—	—
		KR-101-10	100	60	トルエン/キシレン	BPO*など	1~2	—	—
		KR-130	100	60	トルエン	BPO*など	1~2	—	—
	付加	KR-3700	30	60	トルエン	CAT-PL-50T	0.5	—	—
		KR-3701	30	60	トルエン	CAT-PL-50T	0.5	—	—
		X-40-3237-1	150	60	トルエン	CAT-PL-50T	0.5	—	—
		X-40-3240	20	60	トルエン	CAT-PL-50T	1	X-92-122	0.5
保護フィルム用	付加	X-40-3291-1	120	60	トルエン	CAT-PL-50T	0.5	X-92-122	0.5
		X-40-3229	100	60	トルエン	CAT-PL-50T	0.5	—	—
		X-40-3323	3	30	トルエン	CAT-PL-50T	0.25	—	—
		X-40-3270	100	60	トルエン	CAT-PL-50T	0.5	—	—
		X-40-3306	15	30	トルエン	CAT-PL-50T	0.25	—	—

*ベンゾイルパーオキサイド ・粘着力:基材:ポリミドフィルム25μm厚/被着体:ステンレス板 ・保持力:25×25mm、1kg、*1 200°C/1h、*2 250°C/1h ・ボールタック:傾斜角30°

粘着カコントロール剤

用途	製品名	粘度 25°C mm ² /s	固形分 %	溶剤
添加剤	X-92-128	2	30	トルエン
	X-41-3003	10	60	トルエン

プライマー

硬化方式	製品名	粘度 25°C mm ² /s	固形分 %	溶剤	触媒
縮合	KR-3006A	150	10	トルエン	CAT-PS-8S
付加	X-40-3501	100	30	溶剤揮発油	CAT-PL-50T

剥離剤

硬化方式	製品名	粘度 25°C mm ² /s	固形分 %	触媒
付加	X-70-201S	4	15	CAT-PL-50T
—	FSシンナー	—	—	—

接着剤

硬化方式	製品名	粘度 25°C Pa·s	固形分 %	溶剤	触媒
縮合	KR-105	0.8	70	トルエン/キシレン	CAT-PS-8S

特長

- 耐熱・耐寒性に優れています。
- 再剥離性に優れています。
- 耐水性、耐薬品性に優れています。
- シリコンゴム・フッ素樹脂に粘着します。
- 微粘着タイプは貼り付け時に気泡の巻き込みがありません。
- 付加硬化型シリコン粘着剤は、過酸化合物硬化型シリコン粘着剤に比べより低温で硬化させることができます。

用途例

- ・耐熱粘着テープ、耐熱粘着ラベル
- ・マスキングテープ(耐熱、はんだ、めっき、塗装)
- ・保護フィルム
- ・シリコン、ポリオレフィン、フッ素樹脂用粘着テープ
- ・シリコンゴム固定用粘着テープ
- ・剥離紙用スライシングテープ
- ・電気絶縁テープ
- ・耐火電線被覆用テープ

	粘着力(糊厚み) N/25mm(μm)	保持力 mm	ボールタック No.	特徴・用途	荷姿
	7.6(40)	0.5*1	38	高タック、強粘着	1kg(缶)、18kg(缶)、180kg(ドラム缶)
	6.2(40)	0.1*1	34	高保持力、高耐熱	1kg(缶)、18kg(缶)、180kg(ドラム缶)
	6.8(40)	0.1*1	38	高タック、低分子シロキサン低減	1kg(缶)、18kg(缶)、180kg(ドラム缶)
	8.6(30)	0.02*2	38	強粘着、フッ素系セパレーターに対して軽剥離	1kg(缶)、18kg(缶)、180kg(ドラム缶)
	7.7(30)	0.2*1	42	高タック、スライシングテープに適する	1kg(缶)、18kg(缶)、180kg(ドラム缶)
	4.9(30)	0.1*2	30	中粘着、加熱時粘着性良好	1kg(缶)、18kg(缶)、180kg(ドラム缶)
	6.6(30)	0.02*2	38	中粘着、加熱後に被着体に糊残りしにくい	1kg(缶)、18kg(缶)
	4.5(30)	0.1*1	28	対シリコンゴム粘着用	1kg(缶)、18kg(缶)、180kg(ドラム缶)
	0.06(30)	0.01*2	2	微粘着、KR-3700と併用で粘着力コントロール可能	1kg(缶)、18kg(缶)、180kg(ドラム缶)
	0.06(30)	0.01*2	2	X-40-3329の低濃度品、作業性良好	1kg(缶)、17kg(缶)、170kg(ドラム缶)
	0.18(30)	0.01*2	4	微粘着、高耐熱、KR-3700と併用で粘着力コントロール可能	1kg(缶)、18kg(缶)、180kg(ドラム缶)
	0.02(30)	0.01*2	—	超微粘着、プライマー不要	1kg(缶)、18kg(缶)、170kg(ドラム缶)

(規格値ではありません)

	特徴・用途	荷姿
	粘着力向上用	1kg(缶)、16kg(缶)
	シリコンゴムに対する粘着力向上用	1kg(缶)、16kg(缶)

(規格値ではありません)

	触媒添加量 重量 %	密着向上剤	添加量 重量 %	特徴・用途	荷姿
	0.5	KR-3006BT	1	付加型粘着剤用、過酸化合物硬化型粘着剤用	1kg(缶)、15kg(缶)
	0.5	—	—	付加型粘着剤用、インライン塗工専用	1kg(缶)、12kg(缶)

(規格値ではありません)

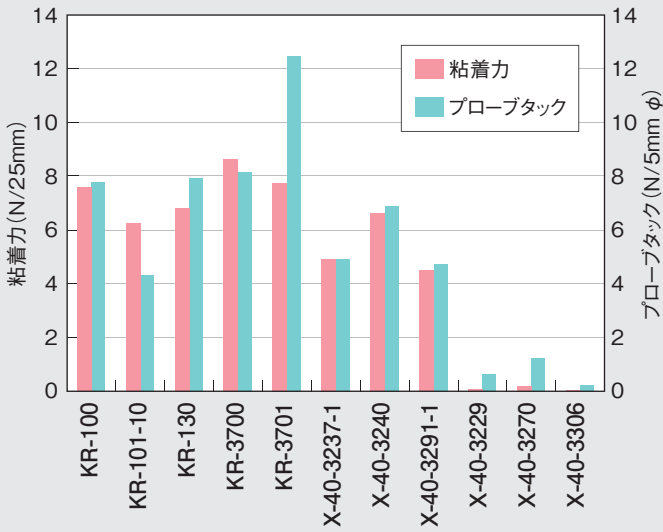
	触媒添加量 重量 %	特徴・用途	荷姿
	0.5	シリコン粘着剤用剥離剤、軽剥離タイプ	1kg(缶)、20kg(缶)
	—	希釈剤	1kg(缶)、20kg(缶)、250kg(ドラム缶)

(規格値ではありません)

	触媒添加量 重量 %	特徴・用途	荷姿
	3	シリコンゴムの接着用	1kg(缶)、18kg(缶)

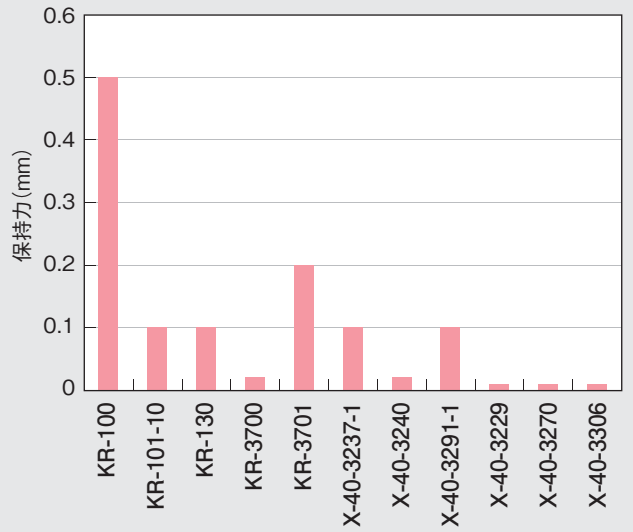
(規格値ではありません)

粘着力とプローブタック



基材: ポリイミドフィルム 25μm厚、糊厚 30μm、40μm (KR-100、KR-101-10、KR130)
 被着体: ステンレス板 プローブタック: 接触圧 20g/cm²、プローブ速度 1cm/秒、接触時間 1秒
 室温 (23~25℃) で測定

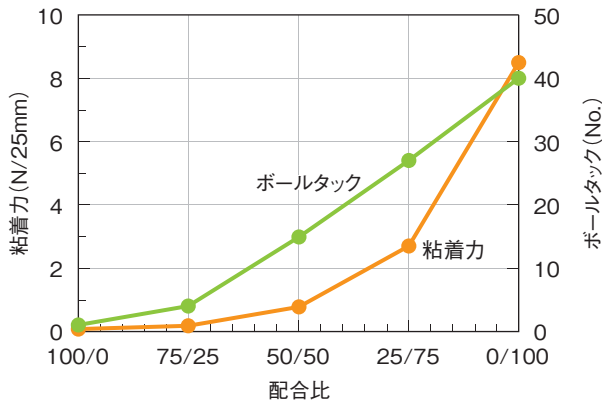
保持力



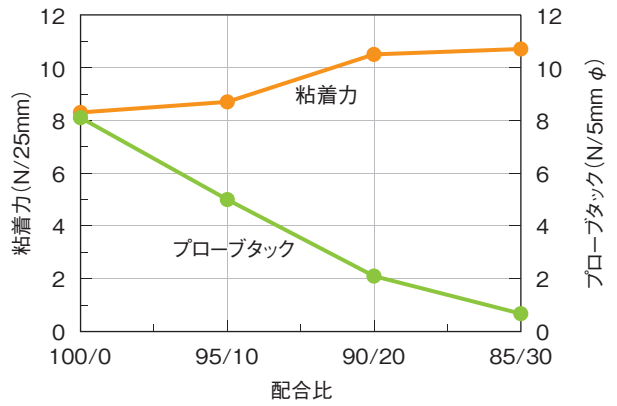
基材: ポリイミドフィルム 25μm厚、糊厚 30μm、40μm (KR-100、KR-101-10、KR130)
 被着体: ステンレス板 貼付面積 25×25mm、荷重 1kg
 温度/時間 250℃/1h、200℃/1h (KR-100、KR-101-10、KR-130、KR-3701、X-40-3291-1)

粘着剤の配合による粘着力とタックの調整

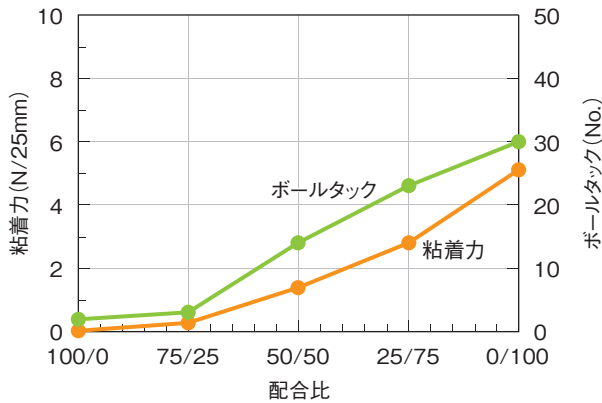
X-40-3229/KR-3700



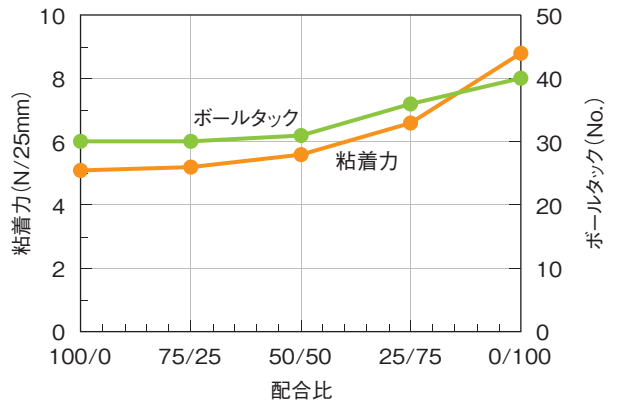
KR-3700/X-92-128



X-40-3229/X-40-3237-1



X-40-3237-1/KR-3700



基材: ポリイミドフィルム 25μm厚、糊厚 30μm
 粘着力: 被着体 ステンレス板 ボールタック: 傾斜角 30° プローブタック: 接触圧 20g/cm²、プローブ速度 1cm/秒、接触時間 1秒
 室温 (23~25℃) で測定

粘着剤

過酸化物硬化型 (KR-100、KR-101-10、KR-130)

1. 粘着剤をトルエンなどの溶剤で希釈し、有機過酸化物 (BPOなど) を配合し、均一になるようによく攪拌します。
2. 基材に塗工した後、溶剤を除去するために70～90℃で溶剤を乾燥後、160～200℃/2～5分で硬化させます。

付加硬化型 (KR-3700、KR-3701、X-40-3237-1、X-40-3229、X-40-3323、X-40-3270、X-40-3306)

1. 粘着剤を必要に応じてトルエンなどの溶剤で希釈し、白金触媒CAT-PL-50Tを添加して、均一になるようによく攪拌します。
2. 基材に塗工した後、100～130℃/1～3分で硬化させます。

付加硬化型 (X-40-3240、X-40-3291-1)

1. 粘着剤を必要に応じてトルエンなどの溶剤で希釈し、架橋剤X-92-122を添加して、均一になるようによく攪拌します。
2. 白金触媒CAT-PL-50Tを添加し、均一になるようによく攪拌します。
3. 基材に塗工した後、100～130℃/1～3分で硬化させます。

注意 X-92-122とCAT-PL-50Tだけを混合することは絶対にしないでください。
水素ガスが発生し、発熱して溶剤に引火する恐れがあります。

プライマー (基材への密着性が必要な場合に、ご使用ください。)

KR-3006A

1. KR-3006A (100%) に対し、KR-3006BT (1%) を添加し、均一になるようによく攪拌します。
2. 触媒CAT-PS-8S (0.5%) を添加し、均一になるようによく攪拌します。
3. 有機溶剤 (トルエン、ヘプタン、ヘキサンなど) で塗工しやすい濃度に希釈します。
4. 基材に塗工量が約0.1～1.0g/m² (乾燥時) となるように塗工した後、80～100℃/30秒～1分加熱硬化させます。
5. 粘着剤を塗工します。

X-40-3501

1. X-40-3501 (100%) を有機溶剤 (推奨:n-ヘキサン/MEK=5/5) に希釈した後、白金触媒CAT-PL-50T (0.5%) を添加して、均一になるようによく攪拌します。
2. 基材に塗工量が約0.3～0.6g/m² (乾燥時) に塗工した後、100～120℃/30秒～1分加熱硬化させます。
3. プライマー処理後、なるべく速やかに粘着剤を塗工します (そのまま巻き取ると裏移りがありますので、インラインでの接着剤塗工を推奨します)。

剥離剤

X-70-201S

1. X-70-201S (100%) をフッ素系溶剤 (推奨:FSシンナー (信越化学製)) で希釈した後、白金触媒CAT-PL-50T (0.5%) を添加して、均一になるようによく攪拌します。
2. 基材に塗工量が約0.3～1.0g/m² (乾燥時) となるように塗工した後、150℃/1分加熱硬化させます。

シリコンゴム用接着剤

KR-105

1. アセトン・メタノールなどの溶剤で接着面をよく拭き、異物を取り除きます。
2. KR-105に触媒CAT-PS-8S (3%) を添加し、均一になるようによく攪拌します (触媒添加後の可使用時間は5～6時間 (夏季は2～3時間) が目安です)。
3. 双方の接着面に約0.1～0.3mmの厚さで塗布し、20～60分風乾後、接着させます。
4. 接着後24時間静置後、一応の接着力が発現します (約1週間で最高の接着力となります)。

■取り扱い上の注意

- ・付加硬化型は、スズ化合物、アミン化合物、リン化合物、イオウ化合物などの触媒毒により硬化不良が起こりますので、これらの物質が混入しないようご注意ください。
- ・高温、直射日光を避け冷暗所に密栓保存してください。

■安全・衛生上の注意

1. 粘着剤製品およびそれに使用する架橋剤・触媒の多くには引火性の有機溶剤 (トルエン、キシレン、溶剤揮発油) を含有していますので火気に注意してください。
また、国連分類上これら有機溶剤の入った製品は引火性液体類に分類されますので輸送、保管等、法に基づきお取り扱いください。
2. 有機溶剤を吸入すると中毒を起こす恐れがありますので、換気設備 (局所排気、全体換気) のある場所でお取り扱いください。なお、換気が十分でない場合には有機ガス用防毒マスクを着用してください。
3. 取り扱いの際は、保護具 (保護手袋、保護メガネ) を着用し、皮膚、粘膜に付着しないようにしてください。
付着した場合には直ちに石けん水、中性洗剤、流水で十分に洗浄してください。また、誤って目に入った場合は、直ちに清浄な流水で15分以上洗い流した後、医師の診察を受けてください。
4. 発熱し、溶剤に引火する恐れがありますのでX-92-122とCAT-PL-50Tだけを混合しないでください。
5. 子供の手の届かない所に保管してください。
6. ご使用前に製品安全データシート (MSDS) をお読みください。MSDSは、担当営業部署までご依頼ください。

消防法による危険物分類

危険品等級		製品名
第四類	第一石油類	KR-100、KR-101-10、KR-130、KR-3700、KR-3701 X-40-3237-1、X-40-3240、X-40-3291-1 X-40-3229、X-40-3323、X-40-3270、X-40-3306、 X-92-122、X-92-128、X-41-3003、KR-3006A、 KR-3006BT、X-40-3501、KR-105、CAT-PL-50T
	第二石油類	CAT-PS-8S、FSシンナー
非危険物		X-70-201S

国連分類による危険物クラス (UN)

UN分類	UN No.	製品名
Class 3 (引火性液体類)	UN1866	KR-100、KR-101-10、KR-130、KR-3700 KR-3701、X-40-3237-1、X-40-3240 X-40-3291-1、X-40-3229、X-40-3323、X-40-3270 X-40-3306、X-92-122、X-92-128、X-41-3003 KR-3006A、KR-3006BT、X-40-3501、KR-105
		UN1294 CAT-PL-50T
	UN1993	FSシンナー
	Class 6 (毒物類)	UN2788
非該当	—	X-70-201S

シリコン粘着剤についてのお問い合わせは

本社 シリコン事業本部 〒100-0004 東京都千代田区大手町2-6-1

営業第一部 ☎ (03)3246-5132

大阪支店 〒550-0002 大阪市西区江戸堀1-11-4 日本興亜肥後橋ビル ☎ (06)6444-8219

名古屋支店 〒450-0002 名古屋市中村区名駅4-5-28 近鉄新名古屋ビル ☎ (052)581-6515

福岡支店 〒810-0001 福岡市中央区天神1-12-20 日之出天神ビルディング ☎ (092)781-0915

札幌駐在所 〒004-0843 札幌市清田区清田3条1丁目2-6 アフロディテ102号 ☎ (011)888-8533

ご用命は

- 当カタログのデータは、規格値ではありません。また記載内容は仕様変更などのため断りなく変更することがあります。
- ご使用に際しては、必ず貴社にて事前にテストを行い、使用目的に適合するかどうかご確認ください。なお、ここで紹介する用途はいかなる特許に対しても抵触しないことを保証するものではありません。
- 当社シリコン製品は、一般工業用途向けに開発されたものです。医療用その他特殊な用途へのご使用に際しては貴社にて事前にテストを行い、当該用途に使用することの安全性をご確認のうえご使用ください。なお、医療用インプラント用には絶対に使用しないでください。
- このカタログに記載されているシリコン製品の輸出入に関する法的責任は全てお客様にあります。各国の輸出入に関する規定を事前に調査されることをお勧めいたします。
- 本資料を転載されるときは当社シリコン事業本部の承認を必要とします。



当社のシリコン製品は品質マネジメントシステムおよび環境マネジメントシステムの国際規格に基づき登録された下記事業所および工場にて開発・製造されています。

群馬事業所	ISO 9001 ISO 14001 (JCQA-0004 JCQA-E-0002)
直江津工場	ISO 9001 ISO 14001 (JCQA-0018 JCQA-E-0064)
武生工場	ISO 9001 ISO 14001 (JQA-0479 JQA-EM0298)

<http://www.silicone.jp/>