

信越シリコーン

中モジュラスタイプ

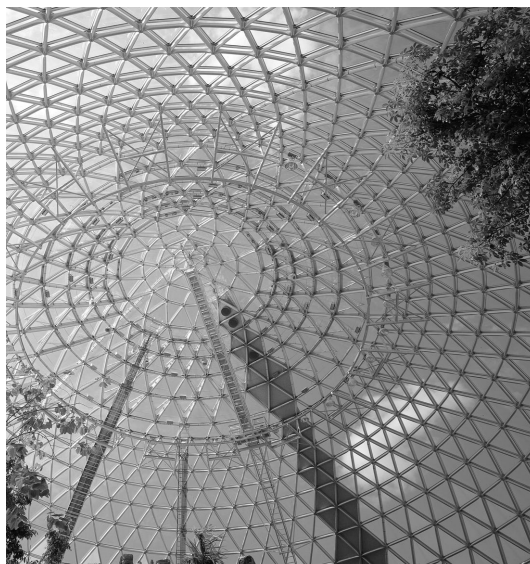
1成分形シリコーンシーリング材

シーラントマスター300 (オキシムタイプ)

シーラントマスター300は、空気中の湿気と反応して室温で硬化し、ムーブメントの発生する目地にも使用できる1成分形中モジュラスタイプのシリコーンシーリング材です。

優れた自己接着性を持ち、ガラス、金属などはもちろん、難接着性被着体であるアクリル電着塗装、フッ素塗装(特殊被着材は除く)などにもプライマーなしで良好な接着性を示します。

1成分形のため、混合・攪拌作業が不要で、気泡を含まない、美しい表面仕上がりが得られます。



ガラス・アルミ接着シール例

目次

1 特長	2	9 耐久性	6
2 用途	2	10 促進耐候性	6
3 色の種類	2	11 異種シーリング材との打ち継ぎ接着性	7
4 荷姿	2	12 引張り応力と圧縮応力	7
5 特性	2	13 目地設計	8
1. 一般特性	2	14 施行手順	10
2. 引張接着性	3	15 取扱い上の注意事項	11
6 硬化速度	3	16 安全・衛生上の注意事項	11
7 被着体別接着の目安	4	17 消防法による危険物分類	11
8 難接着塗料との接着性一覧表	5		

1 特 長

- 中モジュラスタイプのため、ガラスグレーディングはもとより、ムーブメントの発生するガラスカーテンウォールなどの目地にも適しています。
- 従来の1成分形と比較して自己接着性に優れています。
- 1成分形なので施工が簡単です。
- 耐久性、耐候性に優れています。
- 従来の1成分形(シーラント45：3.9kN/m)と比較して引裂き強度(シーラントマスター300：7.5kN/m)に優れています。
- JIS A 5758(2004)の分類：G-25LM
(SR-1-9030G)

2 用 途

ガラスまわり、サッシまわり、金属まわり、サスペンション工法、トップライト、アルミカーテンウォール、プロフィリットガラス、ガラスブロック、各種内部目地(金属パネル目地、大理石目地、御影石目地、タイル、モルタル、コンクリート目地)など。

5 特 性

1. 一般特性

項 目		シーラントマスター300
硬 化 前	外 観	ペースト状
	流動性	なし
	タックフリー	12分
硬 化 中	シ ー ト 物 性	
	硬 さ デュロメータA	22
	密 度	g/cm ³ 1.29
	引張強さ	MPa 1.9
硬 化 後	伸 び	% 650
	引張接着性	
	50%引張応力	N/mm ² 0.34
	最大引張応力	N/mm ² 1.03
	最大荷重時の伸び	% 300
	凝集破壊率	% 100

【旧JIS単位との換算】引張強度：10kgf/cm²＝0.98MPa、引張応力：10kgf/cm²＝0.98N/mm² (規格値ではありません)

シート物性：JIS K 6249に準拠、硬化条件：23±2℃/50±5%RHで7日後

引張接着性：JIS A 1439に準拠、硬化条件：23±2℃/50±5% 14日+30℃14日、被着体：フロートガラス

3 色の種類

ダークブラウン、黒、グレー、ライトグレー、ベージュ

※色見本があります。ご入用の際は裏表紙の各窓口へご請求ください。

4 荷 姿

- 330mlカートリッジ
(標準梱包：20本、段ボール箱入り)
- 500mlフィルム・パック(20本/ケース)
フィルムパック用シーリングガンをお使い下さい。

2. 引張接着性

被着体	試験条件	項目	50%引張応力 N/mm ²	最大引張応力 N/mm ²	最大荷重時伸び %
		温度			
アルミニウム板	養成後	20℃	0.36	0.95	241
		-10℃	0.39	1.24	300
	加熱後	20℃	0.29	0.87	288
		-10℃	0.32	1.25	312
	水浸せき後	20℃	0.30	0.67	271
ガラス板	養成後	20℃	0.39	0.93	223
		-10℃	0.41	1.30	289
	加熱後	20℃	0.29	0.92	292
		-10℃	0.34	1.33	301
	水浸せき後	20℃	0.30	0.70	265
モルタル板	養成後	20℃	0.36	1.0	269
		-10℃	0.37	1.29	323
	加熱後	20℃	0.27	0.92	307
		-10℃	0.30	1.14	304
	水浸せき後	20℃	0.29	0.74	311

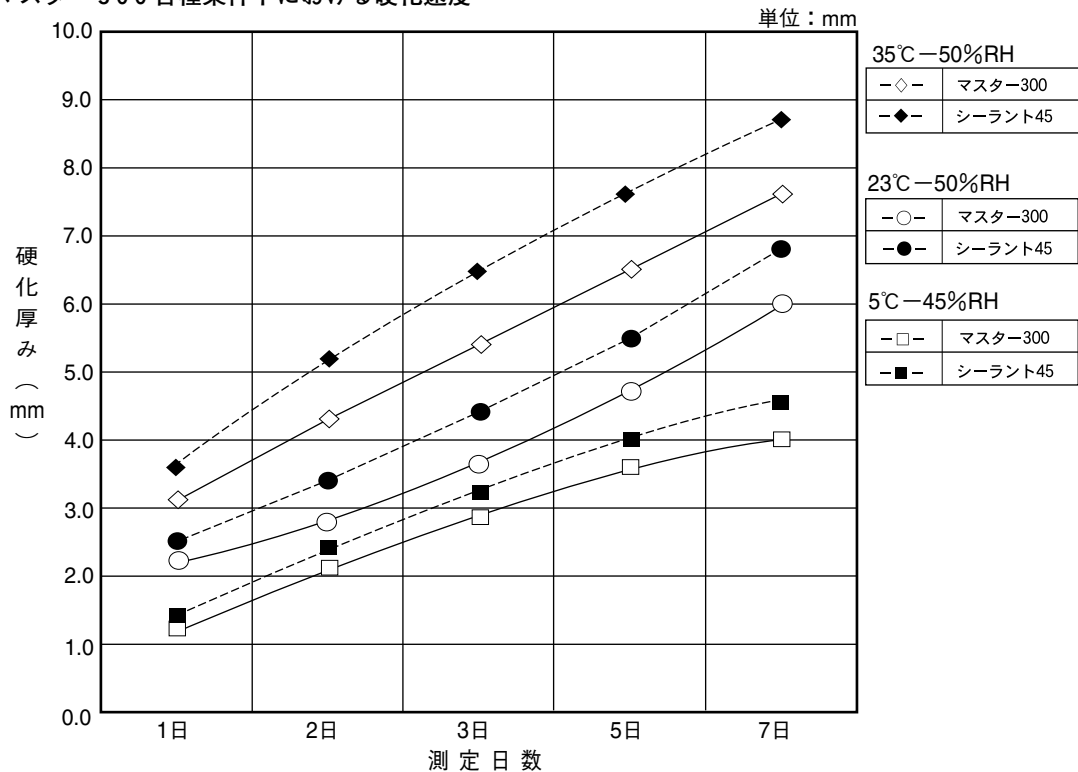
【旧JIS単位との換算】引張応力:10kgf/cm²=0.98N/mm²

依頼第61253号(財)建材試験センターによる

試験方法:JIS A 1439に準拠

6 硬化速度

シーラントマスター300各種条件下における硬化速度



7 被着体別接着の目安

1. 被着体別一覧表

シーラントマスター300は、特殊被着体を除くほとんどの被着体にプライマーなしで良好な接着性を示します。

	プライマー					プライマー				
	被着材	なし	AQ-1	MT		被着材	なし	AQ-1	MT	
ガラス	フロートガラス	○	—	—	プラスチック	塩ビ(軟質塩ビを除く)	○	—	—	
	熱線反射ガラス	○	—	—		エポキシ	○	—	—	
	複層ガラス	○	—	—		アクリル	×	—	—	
	合わせガラス	○	—	—		ポリカーボネート	△	—	—	
	網入りガラス	○	—	—		ABS	△	○	—	
	強化ガラス	○	—	—		ポリエステル	○	—	—	
	プロフィットガラス	○	—	—		ウレタン	△	○	—	
	ガラスブロック	○	—	—		石材	モルタル	—	—	○
	金属	アルマイト	○	○			—	タイル	—	—
アクリル電着塗装(艶有り)		○	△	—	大理石		—	—	○	
アクリル電着塗装(艶消し)		○	△	—	人工大理石		—	—	○	
フッ素樹脂塗装(カイナー系)		○	△	—	御影石		—	—	○	
フッ素樹脂塗装(ルミフロン系)		○	△	—						
ポリウレタン塗装		○	△	—						
アクリル塗装		○	△	—						
塩ビ鋼板		△	○	—						
フッ素樹脂塗装鋼板		△	○	—						
シリコーンポリエステル塗装		△	△	—						
ステンレス(SUS304)	△	○	—							

○…適する △…接着するが注意を要する ×…適さない

※上記表はプライマー選択の目安です。当社シリコーンシーラント製品を使用する場合は目的に適合するか、事前に接着確認試験を必ず行ってください。不明な点は当社営業部までお問い合わせください。

※ポリカーボネートの接着には、シーラント72をご使用ください。

2. プライマーの種類

プライマーを用いる場合での各種被着体における適正プライマーは次のとおりです。

使用対象	プライマー名	性状(溶剤)	乾燥時間(20℃)分	使用量 g/m ²
ガラス、ホーロー、タイル、磁器、金属	プライマーC	淡黄色透明液体 (工業用ガソリン、トルエン)	30以上	30
石材、モルタル、スレート、コンクリート、木材	プライマーMT	無色透明液体 (トルエン、イソプロパノール)	30以上	200
プラスチック	プライマーT	無色透明液体 (トルエン、イソプロパノール)	15以上	50
フッ素塗料、アクリル電着塗装	プライマーAQ-1	淡黄色透明液体 (ヘキサン、イソプロパノール)	30以上	50

*上記表はプライマー選択の目安です。

当社シリコーンシーラント製品を使用する場合は目的に適合するか、事前に接着確認試験を必ず行ってください。

不明な点は当社営業部までお問い合わせください。

*ポリカーボネートの接着には、シーラント72をご使用ください。

3. プライマー処理方法

(1) 処理面の清掃

さび、油分、手あか、ごみなどの異物をサンドペーパーや溶剤を浸した布できれいに清掃してください。溶剤はトルエン、キシレン、アルコールなどを使用してください。

(2) プライマーの塗布

(特殊被着材は確認後プライマーをご使用下さい)

はけで接着面に均一に塗布します。使用后、容器は必ず密栓してください。

(3) 風 乾

プライマー塗布後は、必ず所定時間以上、風乾させてください。なお、処理面には指を触れたり、ほこりなどが付着しないように注意してください。

8 難接着塗料との接着性一覧表

各種アルミ表面処理(難接着)に対する接着

現行2成分形ではかなり接着が難しく高性能プライマーの使用が不可欠な低活性表面アクリル艶消電着塗装・カイナー系中心としてフッ素樹脂塗装に対してもシーラントマスター300はプライマーなしで標準養生・温水浸漬後とも良好な接着性を示した。

試験条件 被着体		標準養生*1		浸水劣化*2	
		最大引張応力 N/mm ²	凝集破壊率 %	最大引張応力 N/mm ²	凝集破壊率 %
アクリル艶有電着塗装 A社製		1.03	100	0.82	100
アクリル艶消電着塗装 A社製		1.02	100	0.80	100
アクリル艶消電着塗装 B社製		1.05	100	0.80	100
アクリル艶消電着塗装 C社製		1.06	100	0.85	100
フッ素 塗 装	ディックフロー	1.07	100	0.84	100
	デュフロンK500	1.01	100	0.79	100
	フッカロン	1.00	100	0.84	100
	デュフナー	1.02	100	0.81	100
	ゲーメットF1000	1.03	100	0.82	100
	ニューゲーメットF3000	1.04	100	0.80	100
アルマイト		1.09	100	0.85	100

【旧JIS単位との換算】引張応力:10kgf/cm²=0.98N/mm²

(規格値ではありません)

*1 標準養生: JIS A 1439に準拠

*2 浸水劣化: 標準養生+50℃温水浸漬7日

9 耐久性

1. 繰り返し疲労試験(フロートガラス/アルミアルマイト)

シーリング材	回数	10000回	20000回	30000回	40000回
	条件				
シーラント マスター300	±20%	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	±25%	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	±30%	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	面内剪断 60%	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
シーラント70	±20%	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	±25%	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	±30%	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
	面内剪断 60%	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし

* : JIS A 1439の耐久性試験の判定方法による

10 促進耐候性

1. 試験内容

JIS A 1439に基づく引張接着性試験

シーリング材	シーラントマスター300
プライマー	なし
被着体	フロートガラス
試験条件	初期養生：23℃50%RH14日+30℃14日 促進劣化：サンシャインウェザーメーター500、1000、2000、3000、6000、12000Hr
促進劣化試験	試験機：サンシャインスーパーロングライフウェザーメーターWEL-SUN-HC型(スガ試験機) 運転条件：JIS A 1415に準拠
引張試験	試験機：ストログラフR(東洋精機製作所)、引張速度：50mm/min 50%引張応力(M ₅₀ , N/mm ²)、最大引張応力(Tmax, N/mm ²) 最大荷重時の伸び(Emax, %) 破壊状況：凝集破壊(CF, %) 薄層凝集破壊(TCF, %) 接着破壊(AF, %) を記録した。

2. 試験結果

項目	M ₅₀ N/mm ²	Tmax N/mm ²	Emax %	CF %	TCF %	AF %
試験条件						
初期養生	0.32	0.95	320	100	0	0
ウェザー500Hr	0.32	1.02	285	100	0	0
ウェザー1000Hr	0.31	0.92	300	100	0	0
ウェザー2000Hr	0.32	1.04	255	100	0	0
ウェザー3000Hr	0.32	0.98	250	100	0	0
ウェザー6000Hr	0.32	0.92	255	100	0	0
ウェザー12000Hr	0.32	0.88	265	100	0	0

【旧JIS単位との換算】引張応力:10kgf/cm²=0.98N/mm²

11 異種シーリング材との打ち継ぎ接着性

先 打 ち	後 打 ち					
	マスター300	シーラント45	シーラント70	ポリサルファイド	変成シリコーン	ポリウレタン
マスター300	◎	◎	◎	×	×	×
シーラント45	◎	◎	◎	×	×	×
シーラント70	◎	○	◎	×	×	×
ポリサルファイド系	○	○	○	○	○	○
変成シリコーン	◎	△	○	×	△	○
ポリウレタン	△	△	○	○	○	○

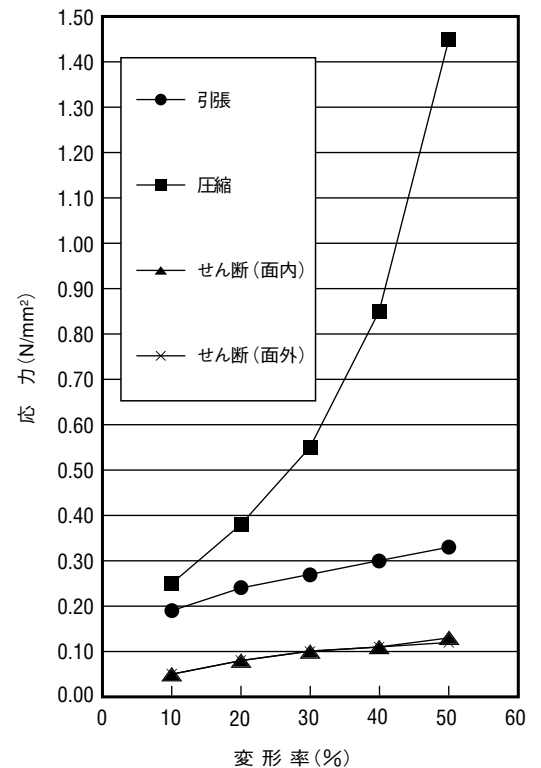
(注) ◎：打ち継ぐ事が出来接着性に優れる(プライマー有・無でも接着性に優れている)
 ○：打ち継ぐ事が出来る(プライマーは原則的に使用する)
 △：カットして新しい面を出し、専用プライマーを使用すれば、打ち継ぐ事が出来る
 ×：打ち継ぐ事が出来ない

12 引張応力と圧縮応力

単位：N/mm²

変形率	10%	20%	30%	40%	50%
引 張	0.19	0.24	0.27	0.30	0.33
圧 縮	0.25	0.38	0.55	0.85	1.45
せん断(面内)	0.05	0.08	0.10	0.11	0.13
せん断(面外)	0.05	0.08	0.10	0.11	0.12

【旧JIS単位との換算】引張応力:10kgf/cm²=0.98N/mm²
 変形速度:50mm/min



13 目地設計

1. 目地の動きの算定

(1) 温度による目地の動き

$$\delta_t = \alpha \cdot \ell \cdot \Delta T (1 - K_t)$$

δ_t : 温度ムーブメント(mm)

α : 部材の線膨張係数(°C)

ℓ : 部材の設計長さ(mm)

ΔT : 部材の実効温度差(°C)

K_t : ムーブメントの低減率

- 主な構成部材の線膨張係数 α は表の値を目安とする。なお、過去の実績や経験により α が求められている場合、または推定できる場合には、その値を用いてもよい。

- 部材の実効温度差は、表の値を目安として設定する。同表では構成部材表面の色調が明色と暗色の両極端の場合について数値を示したが、実際の色調に応じて中間の数値を用いてもよい。また、過去の実績や経験により ΔT が求められている場合、または推定できる場合には、その値を用いてもよい。

部材の実効温度差 ΔT (°C)

形状	構成部材		外壁	笠木	
	種類	表面の色調 ^{※2}			
形材	アルミ	明色	55	65	
		暗色	70	80	
パネル	金属	アルミ板	明色	55	65
			暗色	70	80
		アルミ鋳物	明色	50	55
			暗色	65	70
		ステンレス	明色	55	65
			暗色	70	80
	鋼	明色	55	65	
		暗色	70	80	
	コンクリート	明色	35	40	
		暗色	40	45	
	ALC	明色	40	—	
		暗色	45	—	
ガラス	一般	—	45	—	
	特殊 ^{※1}	—	55	—	

※1: 熱線吸収・熱線反射などの熱吸収の大きい板ガラス

※2: 明色: 金属素地光沢を有するもの及び、明度が比較的白色に近いもの

暗色: 明度が比較的黒色に近いもの

- ムーブメントの低減率 K_t は表の値を目安とする。なお、過去の実績や経験により K_t が求められている場合、または推定される場合は、その値を用いてもよい。

[計算例]

アルミカーテンウォール、暗色の場合

α : 23×10^{-6} 、 ℓ : 3,600、 ΔT : 70、 K_t : 0.3

と設定すると、ムーブメント量 δ_t は

$$\delta_t = 23 \times 10^{-6} \times 3,600 \times 70 \times (1 - 0.3)$$

$$\approx 4.1 \text{ mm}$$

となります。

部材の線膨張係数 α ($\times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$)

形状	種類	線膨張係数	
形材	アルミ	23	
パネル	金属	アルミ板	23
		アルミ鋳物	23
		ステンレス	17
		鋼	10
	樹脂	アクリル	70
		ポリカーボネート	70
		コンクリート	10
		ALC	7
	ガラス	9	

ムーブメントの低減率 K_t

形状	構成部材の種類	外壁	笠木	
形材	アルミ	0.2	0.1	
パネル	金属	アルミ板	0.3	0.1
		アルミ鋳物	0.2	0.1
		ステンレス	0.3	0.1
		鋼	0.3	0.1
	コンクリート	0.1	0.1	
	ALC	0.1	—	
	ガラス	0.1	—	

(2) 層間変位による目地の動き

- 層間変位による目地の動きは部材の構成、取付方法などによってスライド、ロッキング、ハーフロッキングなど動きの状態は異なりますが、ここではスライドの場合の横目地の動きを算定します。但し、コーナー部は圧縮、引張となっています。

$$\delta_2 = R \cdot h_p \cdot (I - K_r) = \Delta (I - K_r)$$

δ_2 : 層間変位ムーブメント (mm)
 R : 層間変位角
 h_p : パネルの高さ(または階高) (mm)
 K_r : 層間変位ムーブメントの低減率
 Δ : 層間変位

- ムーブメントの低減率 K_r は表の数値を目安とする。なお、過去の実績や経験により K_r が求められている場合、または推定できる場合は、その値を用いてもよい。

[計算例]

PCカーテンウォール、パネル形式
 h_p : 3,800, K_r : 0.1, R : 1/300
 と設定すると、ムーブメント量(せん断変形量) δ_2 は
 $\delta_2 = 1/300 \times 3,800 \times (1 - 0.1) = 12.67 \times (1 - 0.1)$
 $\approx 11.4 \text{ mm}$
 となります。

ムーブメントの低減率 K_r

hp/Wp	スライド式	ロッキング方式
2以上	0.1	0.1
2未満・0.5以上		0.2
0.5未満		0.3

[注] プレキャストコンクリート・カーテンウォールの場合
 h_p : パネルの高さ W_p : パネルの幅

2. 設計目地幅の算定

(1) ワーキングジョイントの場合

- 目地幅は目地の動き量とシーリング材の設計変型率及び目地幅の許容差によって定まります。

$$W \geq \frac{\delta}{\epsilon} \times 100 + |We|$$

但し、 W : 設計目地幅 ϵ_1 : 設計伸縮率 (%)
 δ_1 : 温度ムーブメント (mm) ϵ_2 : 設計せん断変形率 (%) } (シーリング材個有のもの)
 δ_2 : 層間変位ムーブメント (mm) We : 目地幅の許容差 (mm)

シーラントマスター 300 設計許容伸縮率

項目		製品名	シーラント45	シーラントマスター300	シーラント70
引張 (%)	M1		(10)	15	20
	M2		(15)	25	30
圧縮 (%)	M1		(10)	15	20
	M2		(15)	25	30
せん断 (%)	M1		(20)	30	30
	M2		(30)	50	60

M1=温度によるムーブメントの場合 M2=風、地震によるムーブメントの場合
 () 内はグレイジングの場合

カーテンウォール部材取付け時の目地幅の許容差 We の標準値 (mm) (JASS14より抜粋)

項目	金属製カーテンウォール	アルミニウム合金鋳物製カーテンウォール	プレキャストコンクリートカーテンウォール
目地幅の許容差	±3	±5	±5

[計算例]

① アルミカーテンウォールの場合

δ_1 : 4.1mm, ϵ_1 : 20%、 We : 3mm と設定すると
 設計目地幅 W_1 は
 $W_1 \geq \frac{4.1}{20} \times 100 + 3$
 $= 23.5 \text{ mm}$
 となります。

② PCカーテンウォールの場合 (特に横目地)

δ_2 : 11.4mm, ϵ_2 : 60%、 We : 5mm と設定すると、
 設計目地幅 W_2 は
 $W_2 \geq \frac{11.4}{60} \times 100 + 5$
 $= 24 \text{ mm}$
 となります。

(2) ノンワーキングジョイントの場合

- ノンワーキングジョイントでは、目地の動きが小さいので設計目地幅を算定する必要はなく、設計目地幅 W の許容範囲内に納まるように目地幅を設定します。

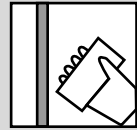
START

施工前の確認

目地の形状や寸法、被着体の材質など施工箇所を十分確認してください。

① 被着面の清掃

被着面に付着しているゴミ、油分、汚れなどをからぶきか溶剤を浸した布できれいに清掃してください。溶剤は、トルエン、キシレンなどの溶剤を使用してください。

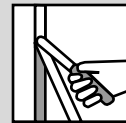


※アクリルなどのプラスチックの洗浄溶剤には、ノルマルヘキサンをご使用ください。



② バックアップ材の装填

目地の深さを調整し、またシーラントが底部に接着しないように、バックアップ材を装填してください。なお、バックアップ材は、シーラントが接着しないポリエチレン製のものをご使用ください。



※EPT、クロロプレンの一部の製品には、シリコンシーラントを変色、軟化させたり、硬化阻害、接着阻害を起こすものがありますのでご注意ください。

※バックアップ材を装填できない場合は、絶縁テープを貼ってください。

③ マスキングテープ貼り

目地周辺の汚れ防止と充填部の仕上がりをきれいにするために、マスキングテープを貼ってください。なお、テープの粘着剤がガラスやサッシの表面を汚損しないものをご使用ください。



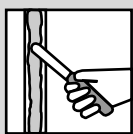
④ 特殊被着材の場合プライマーの塗布



シーラントと特殊被着材との接着性を向上させるため、必ず専用プライマーをご使用ください。



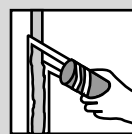
⑤ 仕上げ



充填後は速やかにヘラ、コテなどで表面を仕上げてください。

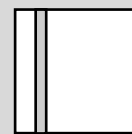
⑥ マスキングテープの除去と清掃

仕上げが完了したら直ちにマスキングテープをはがしてください。目地のまわりにシーラントが付着した場合は、溶剤でふき取ってください。



※アクリルなどのプラスチックの洗浄溶剤には、ノルマルヘキサンをご使用ください。

⑦ 養生



シーラントの表面が硬化するまでは、触れないようにご注意ください。

15 取り扱い上の注意事項

1. 低温時や多湿時の施工は、硬化・接着不良の原因となりますので避けてください。
2. シーラントマスター 300 は空気中の湿気と反応し、表面から硬化します。したがって硬化速度は、温度や湿度などの作業環境により異なりますのでご注意ください。
3. 開封した製品は原則として使い切るようにしてください。残った場合は、完全に密閉してください。
4. 直射日光を避け、湿気の少ない涼しい場所(5℃～25℃)に保管してください。
5. 硬化時に密閉状態になるような条件で用いると銅腐食を起こす場合がありますのでご注意ください。なお、このような条件で使用する場合はシーラント72をお使いになるか、あらかじめ当社にご相談ください。
6. 施工用具は、使用後に直ちに清掃、洗浄し、調整しておいてください。
7. 石材・タイル・ホーロー・塗装パネルなどの雨水のかかる外壁目地にシリコンシーラントを使用すると、目地周辺が汚れることがありますのでご注意ください。雨水のかからない目地については汚れは特に問題ありません。
8. 表面に塗装は付着しませんので塗装をする場合は、あらかじめペインター 20 を塗付してから塗装して下さい。
9. エアーガン使用の場合は0.3 MPa(3kgf/cm²) 以下でご使用ください。
10. 特殊被着材・SSG構法に使用する際は必ず担当営業部署へご相談ください。

16 安全・衛生上の注意事項

1. 作業時は、換気を十分に行ってください。また、施工後は少なくとも24時間はドアや窓の開放や換気設備等により換気の良い状態にしてください。
2. 未硬化状態のシーラントは、皮膚・粘膜を刺激しますので、目に入れたり、長時間皮膚に付着させたままにしないでください。誤って目に入れた場合には、直ちに流水で15分以上洗い流した後、医師の診断を受けてください。皮膚に付着させた場合には、すぐに乾いた布などで拭き取った後、せっけん水で洗浄してください。
3. 作業中、手で目を拭いたりしないように十分ご注意ください。また保護メガネを使用するなど、適切な予防措置を実行してください。
4. コンタクトレンズ着用者は、未硬化状態のシーラントを誤って目に入れた場合、コンタクトレンズが目に入ることがありますので十分注意してください。
5. 子供の手の届かないところに保管してください。
6. シーラントマスター300は硬化時にメチルエチルケトオキシム(MEKO)を発生しますので、ご使用の際には換気を十分に行ってください。
使用時に不快を感じた場合には、空気の新鮮な場所へ移動してください。
7. 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。

17 消防法による危険物分類

1. 下記のプライマー製品は消防法の危険物に該当しますので火気厳禁など、法に準じた保管・取り扱いが必要です。

第4類	第1石油類	プライマーC プライマーAQ-1 プライマーT プライマーMT
指定可燃物	可燃性固体類	シーラントマスター300

2. シーラントマスター300は危険物に該当しませんが3,000kg以上保管する場合には、指定可燃物(可燃性固体類および合成樹脂)に該当しますので表示等保管上の注意が必要となります。

シリコンシーラント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
 営業第四部 シーラントグループ ☎(03) 3246-5153

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) 6444-8226
 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13階 ☎(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で使用ください。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致します。
- 本資料を転載される場合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/>