

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ラント

シーラントマスター300 (オキシムタイプ)

JSIA F ☆☆☆☆ 認定品

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。

自己接着性に優れ、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、美しい表面に仕上がります。



ガラス・アルミ接着シール例

目次

1 特長	2	9 繰り返し疲労試験	6
2 用途	2	10 耐候性試験	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. 引張接着性試験結果	3	15 保管・取り扱い上の注意事項	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 難接着塗装との接着性一覧表	5		

1 特 長

- 中モジュラスタイプのため、ガラスグレージングはもとより、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。
- JIS A 5758(2010) の分類：G・25LM-9030G(SR-1)

2 用 途

ガラスまわり、金属まわり、カーテンウォール、ガラスリブ構法(低階層)、土木など

3 色の種類

ブラック、グレー、ライトグレー、ダークブラウン

※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ください。

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 23℃ 分	12	
硬 化 後	シ ー ト 物 性	硬 さ デュロメータA	21.7
		密 度 g/cm ³	1.29
		引張強さ MPa	1.34
		伸 び %	500
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×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

2. 引張接着性試験結果

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	養生後	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	養生後	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	養生後	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

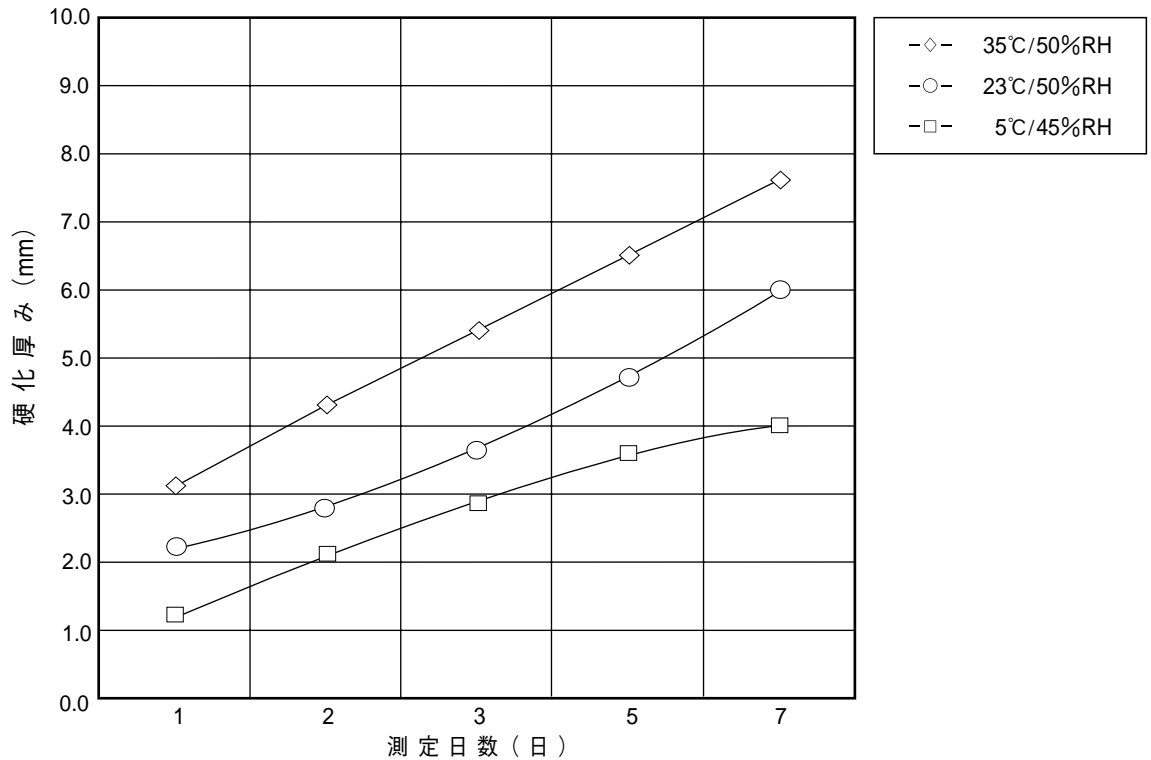
【旧JIS単位との換算】引張応力:10kgf/cm²=0.98N/mm²

依頼第61253号(財)建材試験センターによる

試験方法:JIS A 5758(1992)に準拠

6 硬化速度

各種条件下におけるシーラントマスター300の硬化速度



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			
	被着体	なし	AQ-1	MT		被着体	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	○	—	—		人工大理石*1	—	—	—
	アルマイト	○	○	—		石材	モルタル	—	—
アクリル電着塗装(つや有り)	○	△	—	タイル	—		—	○	
アクリル電着塗装(つや消し)	○	△	—	大理石	—		—	○	
フッ素樹脂塗装(カイナー系)	○	△	—	人造大理石	—		—	○	
フッ素樹脂塗装(ルミフロン系)	○	△	—	御影石	—		—	○	
ポリウレタン塗装	○	△	—						
金属	アクリル塗装	○	△	—	○…適する △…接着するが注意を要する ×…適さない				
	塩ビ鋼板	△	○	—	※上記表はプライマー選択の目安です。当社シリコ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署までお問い合わせください。				
	シリコンポリエステル塗装	△	△	—	※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。				
	ステンレス(SUS304)	△	○	—	※石目地には浸み出し汚染が発生することがあります。				
					*1人工大理石には、プライマーTの使用を推奨します。				

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通りです。接着性向上のために、プライマーの使用を推奨します。

使用対象	製品名	性状	溶剤	乾燥時間 20℃(min)	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AQ-1	淡黄色透明液体	n-ヘキサン、イソプロパノール	30以上	50
	プライマーC	淡黄色透明液体	工業用ガソリン、トルエン	15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・人工大理石	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

*上記表はプライマー選択の目安です。
当社シリコ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署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。必要に応じてバフ掛けしてください。アクリルなどのプラスチックには、n-ヘキサン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ください)

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 難接着塗装との接着性一覧表

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電着塗装(つや消し)・カイナー系を中心とした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・温水浸漬後ともに良好な接着性を示しました。

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 %
アクリル電着塗装(つや有り) A社製		1.03	100	0.82	100
アクリル電着塗装(つや消し) A社製		1.02	100	0.80	100
アクリル電着塗装(つや消し) B社製		1.05	100	0.80	100
アクリル電着塗装(つや消し) C社製		1.06	100	0.85	100
フッ素 塗 装	ディックフロー*3	1.07	100	0.84	100
	デュフロンK500*4	1.01	100	0.79	100
	フッカロン*5	1.00	100	0.84	100
	デュフナー*6	1.02	100	0.81	100
	ゲーメットF1000*7	1.03	100	0.82	100
	ニューゲーメットF3000*7	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

*3 DIC株式会社製

*4 日本ペイント株式会社製

*5 関西ペイント株式会社製

*6 大日本塗料株式会社製

*7 株式会社トウベ製

9 繰り返し疲労試験

シーラント	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
	せん断(面内) 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
	せん断(面内) 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
 基材：フロートガラス・アルミアルマイト

10 耐候性試験

1. 試験内容

JIS A 1439に基づく引張接着性試験

シーラント	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%RH×14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、12000h
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(スガ試験機株式会社) 運転条件：JIS A 1415に準拠
引張試験	試験機：ストログラフR(株式会社東洋精機製作所)、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 試験条件	M ₅₀ N/mm ²	Tmax N/mm ²	Emax %	CF %	TCF %	AF %
初期養生	0.32	0.95	320	100	0	0
500h	0.32	1.02	285	100	0	0
1000h	0.31	0.92	300	100	0	0
2000h	0.32	1.04	255	100	0	0
3000h	0.32	0.98	250	100	0	0
6000h	0.32	0.92	255	100	0	0
12000h	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					
	シーラントマスター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
シーラントマスター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) ◎：打ち継ぐ事ができ、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)

○：打ち継ぐ事ができる(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、打ち継ぐ事ができる

×：打ち継ぐ事ができない

*この表は、打ち継ぎ接着性の目安を示したものです。製品や目地の状態によっても異なりますので、施工前にご確認ください。

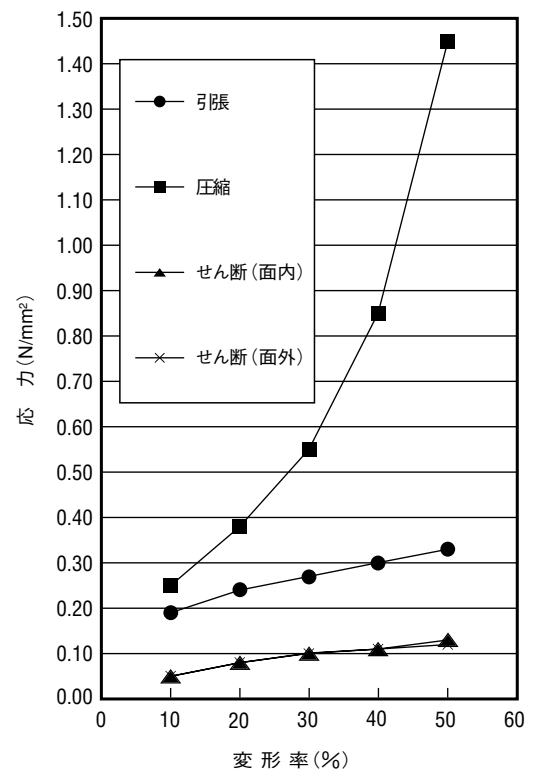
12 引張応力と圧縮応力

単位：N/mm²

項目 \ 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 (JASS8)

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 は表の値を目安とします。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、その値を用いても構いません。

- 部材の実効温度差は、表の値を目安として設定します。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ましたが、実際の色調に応じて中間の数値を用いても構いません。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、その値を用いても構いません。

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
	A L C	7	
	ガラス	9	

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	
	A L C	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および、明度が比較的白色に近いもの
暗色: 明度が比較的黑色に近いもの

- ムーブメントの低減率 K_t は表の値を目安とします。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、その値を用いても構いません。

[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。

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	
	A L C	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が異なりますが、ここではスライドの場合の横目地の動きを算定します。ただし、コーナー部は圧縮、引張となっています。

$$\delta_2 = R \cdot h_p \cdot (1 - K_r) = \Delta (1 - K_r)$$

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します。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、その値を用いても構いません。

〔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およ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(%) } (シーリング材固有のもの)
 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
伸縮(%)	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。

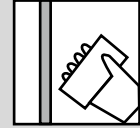
START

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。必要に応じてバフ掛けしてください。

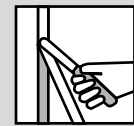


※アクリルなどのプラスチックの洗浄溶剤には、n-ヘキサンをご使用ください。



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。

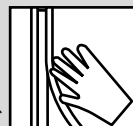


※EPT、クロロブレンなどのゴム類の一部は、接触するとシリコーンシーラントを変色させたり、接着不良を起こすものがあります。適合性をご確認ください。

※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

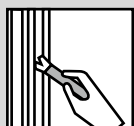
目地周辺の汚れ防止と充填部の仕上がりをきれいにするために、マスキングテープを貼ってください。



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。



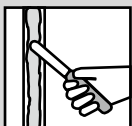
④ 特殊被着材の場合プライマーの塗布



シーラントと特殊被着材との接着性を向上させるため、被着材質に適合するプライマーの使用を推奨します。



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

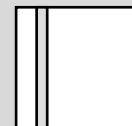
仕上げが完了したら直ちにマスキングテープをはがしてください。目地のまわりにシーラントが付着した場合は、溶剤でふき取ってください。



※アクリルなどのプラスチックの洗浄溶剤には、n-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 保管・取り扱い上の注意事項

1. 1成分形シリコンシーラントは、空気中の湿気と反応し、表面から硬化します。従って、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。
2. 保管は、直射日光を避けて、湿気の少ない涼しい場所（5℃～25℃）で行ってください。
3. 開封したカートリッジは、原則使い切るようにしてください。残った場合は完全に密封してください。
4. 硬化表面には、塗料は付着しません。
5. 施工の際は、下記にご注意ください。
 - 5-1. 低温時や高湿時、密閉環境下での施工は、硬化遅延、接着不良の原因となりますので避けてください。
 - 5-2. 施工箇所は事前に、水分、油分、汚れなどを十分に除去してください。使用溶剤は下記に従ってください。
 - A) 一般基材：トルエン、キシレン、アルコールなど
 - B) プラスチック（アクリルなど）：n-ヘキサンなどのパラフィン系溶剤
 - 5-3. 被着材質に適合するプライマーの使用を推奨します。（ただしクリーンルームなどで使用する場合は、プライマーに含まれる溶剤、揮発成分などの影響について、事前にご確認ください。）
 - 5-4. フレームレスガラス水槽には使用しないでください。
 - 5-5. 石材、タイル、ホーロー、塗装パネルなどの外壁目地にシリコンシーラントを使用すると、周辺目地が汚れることがあります。使用の際は、事前にご確認ください。
 - 5-6. バックアップ材には、ポリエチレン製のものを使用してください。（EPT、クロロプレンなどのゴム類の一部は、接触するとシリコンシーラントを変色させたり、接着不良を起こすものがあります。適合性をご確認ください。）
 - 5-7. 構造接着用途や、低層階以外の構造接着用途には、使用しないでください。
 - 5-8. 硬化後のシリコンシーラントの表面に、シリコンオイルが染み出すことがありますので、ご注意ください。
6. 施工用具について
 - 6-1. 使用後は、直ちに清掃、洗浄し、調整してください。
 - 6-2. エアーガンを使用する場合は、0.3MPa（3kgf/cm²）以下でご使用ください。

16 安全・衛生上の注意事項

1. 未硬化状態のシリコンシーラントは、皮膚刺激性を有するので、皮膚・粘膜に付着しないように、ゴム手袋、安全めがねなどの保護具を着用ください。皮膚に付着した場合は、ウェスなどで拭き取ってから、直ちに流水で十分に洗い流してください。万一目に入った場合は、直ちに大量の水で洗い流し、必要に応じて医師の診断を受けてください。また、コンタクトレンズ着用者は、誤って目に入れた場合、目に固着することがありますので、特にご注意ください。
2. 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、取り扱いの際には換気を十分に行い、蒸気の吸入を避けてください。蒸気の吸入の恐れがある換気の悪い場所での使用は、避けてください。もし、蒸気を吸入して気分が悪くなったときは、直ちに新鮮な空気のある場所に移動してください。
3. 子供の手の届かないところに保管してください。
4. 使用前には、安全データシート（SDS）をお読み下さい。SDSは、担当営業部署にお問い合わせください。

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。

第四類	第一石油類	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）に該当しますので表示など、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 朝日生命大手町ビル
 営業第四部 ☎(03) 3246-5153

大 阪 支 店 〒550-0002 大阪市西区江戸堀1-11-4 損保ジャパン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 桜通豊田ビル ☎(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 ☎(092) 781-0915

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や使用方法などは、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致します。
- 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/>