

# セイカボンド U、T、HS [SEIKABOND U,T,HS]

- ・セイカボンド U タイプは、原料となるポリオール成分によって耐久性、耐熱性、耐可塑性などが異なる特徴を出すことができます。
- ・セイカボンド T タイプには、ベースとなるウレタン樹脂が溶液重合型と熔融重合型の二種類があります。  
 熔融型 (T-619B、T-744) は、比較的高分子量であり耐熱性、耐久性を要求される用途に適します。  
 溶液重合型 (T-565、T-728、T-729、T-731) は、比較的低粘度でグラビアコーターによる塗工が可能で、軟質 PVC の構成に適しています。
- ・HS-310 は、繊維用の溶剤型ホットメルト接着剤として適しています。

## 用途

・合成擬革 (TPU レザー、PVC レザー) 用接着剤、ターボリン用接着剤、TPU ベルト用接着剤

## 特徴

1. 基材として、軟質 PVC や TPU フィルムとの接着性にすぐれています。
2. ノントルエンタイプをご用意しています。
3. Uタイプは比較的高粘度のため、ロールコーター、ナイフコーター等で多量に塗工する用途および繊維などの非平滑な基材の構成等に適しています。
4. 主剤のみで皮膜を形成するものもありますが、硬化剤を併用することにより、さらに耐熱性や耐久性の向上を図ることができます。
5. 主剤自体が無黄変のものもありますが、その他のものでも硬化剤の選定によっては難黄変タイプとして使用することが可能です。

## セイカボンド U、T、HS 代表銘柄

製品名	不揮発分 (%)	粘度 (dPa・s/25℃)	溶剤組成	使用硬化剤 (代表)	配合比 (重量比)	用途及び特徴
<b>主 剤</b>						
U-507	45	1000~2000	TOL, MEK	UD-C	100:6	PVC/ 織布用、高結晶性エステルウレタン
U-507EA	45	1000~1500	EA	UD-C	100:6	U-507 のノントルエンタイプ
U-519	45	1000~2000	TOL, MEK	UD-C	100:6	PVC/ 織布用、中結晶性エステルウレタン
U-527NT	28	20~60	EA,MEK,MIBK	UD-C	100:4	PVC/ 織布用、高結晶性エステルウレタン
U-524	60	600~1000	TOL	UD-C	100:12	粘着調整用、低結晶性エステルウレタン
U-576	60	1000~2000	TOL, MEK	UD-C	100:12	U-507 の耐久性グレード
U-586	60	1000~1500	TOL, MEK	UD-C	100:12	U-507 の耐久性グレード
U-845	45	800~1500	TOL, EA	C-75N	100:6	U-507 の難黄変グレード
T-565	20	10~15	Ace,EA	UD-C	100:3	U-507 の速乾性グレード
T-619B	22	60~200	THF,DMF,Ace	UD-C	100:5	搬送ベルト用、耐久性ウレタン
T-744	25	60~120	THF,DMF,Ace	UD-C	100:5	搬送ベルト用、エステルウレタン
T-728	30	25~35	TOL,MEK	C-18	100:10	PVC/PEF 用標準型
T-729	30	30~60	EA	C-18	100:10	T-728 のノントルエンタイプ
T-731	37	70~100	TOL,MEK	C-18	100:12	T-728 の高固形分、高粘度タイプ
HS-310	35	400~800	MEK,DMF	-	-	溶剤型ホットメルト接着剤
<b>硬化剤</b>						
C-18	100	1~3	なし			耐熱性、室温硬化良好タイプ
C-26	40	0.01~0.30	EA			標準タイプ希釈品
C-75N	75	1.0~6.0	EA			無黄変タイプ
C-76	75	10~20	EA			標準タイプ
C-83	100	15~30	なし			無黄変タイプ
UD-C	75	10~20	EA			標準タイプ

# 79 溶剤系産業材用接着剤

## セイカボンド E、A-601E [SEIKABOND E, A-601E]

- ・セイカボンド E タイプは、エステル樹脂溶液系接着剤で、硬化剤の選択によって難黄変型、無黄変型とすることができます。
- ・セイカボンド A-601E は、エステルウレタン樹脂溶液系接着剤で、硬化剤の選択によって難黄変型、無黄変型とすることができます。
- ・各種フィルムとの接着剤として適用性があり、特に E タイプは PET 基材に、A-601E タイプは金属箔を含む広い適用性があります。
- ・基本的に E 及び A-601E タイプは、硬化剤と混合する二液型で使します。

### 用途

- ・各種プラスチックフィルム、シート用接着剤
- ・各種金属箔用接着剤

### 特徴

1. 基材として、軟質 PVC や TPU フィルムとの接着性にすぐれています。
2. 溶剤は酢酸エチルが主体の製品が多く、トルエン、キシレンフリーで使用できます。
3. E および A-601E タイプはプラスチックフィルムへの濡れ性にすぐれており、グラビアコーターにて薄膜塗工が可能です。
4. 主剤だけで皮膜を形成するものもありますが、硬化剤を併用することにより更に耐熱性や耐久性の向上を図ることができます。

### セイカボンド E、A-601E 代表銘柄

製品名	不揮発分 (%)	粘度 (dPa・s/25℃)	溶剤組成	使用硬化剤 (代表)	配合比 (重量比)	用途及び特徴
<b>主 剤</b>						
E - 256 - 40	40	10 ~ 20	TOL, MEK	C - 76	100:3.2	PET 密着性、高 Tg
E - 295	60	35 ~ 50	EA, TOL	C - 26	100:20	PET フィルム用
E - 295NT	60	35 ~ 50	EA	C - 75N	100:10	E-295 のノントルエンタイプ
E - 328	50	10 ~ 50	TOL, MEK	C - 76	100:4	PET 密着性、高 Tg
A - 601E	60	14 ~ 30	EA	C - 84	18:3	各種フィルム、金属箔用
<b>硬化剤</b>						
C - 26	40	0.01 ~ 0.30	EA			標準タイプ希釈品
C - 75N	75	1.0 ~ 6.0	EA			無黄変タイプ
C - 76	75	10 ~ 20	EA			標準タイプ
C - 84	60	0.2 ~ 1	EA			無黄変タイプ

## セイカボンド A、E [SEIKABOND A,E]

- ・セイカボンドAタイプには、ドライフーズから低温ボイル用途、アルコール溶剤系でスチレンフィルム用、さらには高温ボイルからアルミレトルト用途の3タイプがあります。
- ・セイカボンドEタイプは、エステル樹脂溶液系接着剤で、硬化剤の選択によって難黄変型、無黄変型とすることができます。
- ・セイカボンドA-601Eは、エステルウレタン樹脂溶液系接着剤で、硬化剤の選択によって難黄変型、無黄変型とすることができます。

### 用途

- ・各種プラスチックフィルム製食品包材用接着剤
- ・その他の各種プラスチックフィルム製軟包材用接着剤

### 特徴

1. 基材として各種プラスチックフィルムとの接着性にすぐれています。  
品番によってはアルミ箔や透明蒸着フィルムにも適性があります。
2. A および E タイプはプラスチックフィルムへの濡れ性にすぐれており、グラビアコーターにて薄膜塗工が可能です。
3. 硬化剤はイソシアネート系であることから、希釈溶剤や雰囲気による吸湿をできるだけ避けてください。
4. E タイプは無黄変型の硬化剤を使用することにより、難黄変や無黄変のタイプとなります。

### セイカボンド A、E 代表銘柄

製品名	不揮発分 (%)	粘度 (mPa・s/25℃)	溶剤組成	使用硬化剤 (代表)	配合比 (重量比)	用途及び特徴
<b>主 剤</b>						
A-154-2	70	4000~7000	EA	C-88	18:18	汎用、速硬化型
A-159	60	500~1000	EA	C-89(F)	18:18	透明蒸着フィルム適性
A-189	75	3000~5000	EA	C-118	18:18	透明蒸着適性、高固形分塗工用
A-348	50	1000~2200	IPA、EA	C-93	15:1.1	アルコール希釈型
E-263	63	2500~4000	EA	C-26	15:3	ボイル、透明レトルト適性
E-276	75	3000~6000	EA	C-76	18:2.4	ボイル適性、高固形分塗工用
E-372	65	3500~6500	EA	C-76	17:2	各種フィルム、金属箔用
				C-84	17:3	E-372/C-76の無黄変タイプ
A-601E	60	1400~3000	EA	C-76	18:2	各種フィルム、金属箔用
				C-83	18:1	A-601/C-76の無黄変タイプ
<b>硬化剤</b>						
C-88	80	1000~4000	EA			A-154-2 専用硬化剤
C-89(F)	80	1000~4000	EA			A-159 専用硬化剤
C-93	93	500~1000	EA、アセトン、EtOH			A-348 専用硬化剤
C-118	75	600~2000	EA			A-189 専用硬化剤
C-26	40	1~30	EA			標準タイプ希釈品
C-76	75	1000~2000	EA			標準タイプ
C-83	100	1500~3000	なし			無黄変タイプ
C-84	60	10~150	EA			無黄変タイプ

※原則としてこれらの接着剤は全て、硬化剤と混合する二液型で使用されます。  
※基本的にこれらの二液タイプ接着剤は食品衛生法に適合します。

※ EA = 酢酸エチル、EtOH = エタノール

## ノンソルボンド [NONSOLBOND]

### WA シリーズ (水性分散タイプ)

自己乳化型ポリウレタンディスパージョン(PUD) であるため、分散のための界面活性剤などを必要とせず、耐熱性、耐熱水性にすぐれています。

- ・PUDとしての安定性が高く、汎用タイプの# 300台と、耐熱性や皮膜強度にすぐれる# 500台、更には製造工程で有機溶剤を一切使用しない# 400台があります。
- ・WA シリーズは、基本的には二液反応硬化型です(用途により三液仕様もあります)。

### X シリーズ (樹脂100%タイプ)

ラミネート加工用に開発された液状二液反応硬化型接着剤です。

- ・乾燥工程を必要としない接着剤です。
- ・室温では高粘度(または固形)のため、使用時には加温するための温度調節式の塗工ロールを備えた専用ラミネート設備(ノンソルラミネーター)と指定の配合比で混合する供給機が必要となります。
- ・基本的に、これらの二液(又は三液)タイプ接着剤は食品衛生法に適合します。

### ノンソルボンド WA の特徴

1. アルミ箔等を除く一般のプラスチックフィルムや発泡体の接着へ適用されます。
2. WA シリーズ用の硬化剤は、イソシアネートタイプと非イソシアネートタイプがあります。

注：WA シリーズ、X シリーズとも、ラミネート設備との適合性がポイントです。装置に適合する製品化が必要な場合はご相談ください。

### 用途

- ・各種プラスチックフィルム製食品包材用接着剤
- ・その他の各種プラスチックフィルム製軟包材用接着剤

### ノンソルボンド WA 代表銘柄

製品名	不揮発分 (%)	粘度 (mPa・s/25℃)	使用硬化剤 (代表例)	配合比 (重量比)	用途及び特徴
<b>主 剤</b>					
WA - 374	45	1000 ~ 10000	C - 95	100:5	粘接着剤、バインダー
WA - 377	40	10 ~ 2000	C - 96	36:1	軟包材・ドライフーズ用、二液仕様
			C - 24 C - 96	36:1:1	軟包材・ポイル用、三液仕様
WA - 515LV	39	10 ~ 2000	C - 24	100:5	産業資材用、耐湿熱性
WA - 568	40	100 ~ 5000	C - 24	100:5	産業資材用、高結晶性タイプ
WA - 470	50	100 ~ 6000	C - 24	100:5.5	ノン VOC 仕様、軟質型
WA - 472	45	100 ~ 10000	C - 24	100:5	ノン VOC 仕様、硬質型
<b>硬化剤</b>					
C - 24	100	2000 ~ 3000			イソシアネートタイプ
C - 95	100	150 ~ 350			イソシアネートタイプ
C - 96	100	400 ~ 1000			非イソシアネートタイプ

### ノンソルボンド X 代表銘柄

主剤 (NCO)	粘度 (mPa・s)	硬化剤 (OH)	粘度 (mPa・s)	用途及び特徴
XC - 231	500 ~ 900(80℃)	XA - 126	350 ~ 500(70℃)	軟包材、汎用、高シール強度
XC - 234	300 ~ 600(80℃)	XA - 124	550 ~ 1100(80℃)	軟包材、高速加工性
XC - 235	700 ~ 1400(80℃)	XA - 129	100 ~ 300(40℃)	軟包材、粘着性、柔軟性
XE - 261	4000 ~ 6000(80℃)	XC - 151	1800 ~ 3600(25℃)	軟包材、無黄変、ポイルレトルト用
標準配合比 (重量比)		主剤 : 硬化剤 = 10 : 4		

お問い合わせ先／

ファインポリマー事業部  
〈e-mail〉 [fp@daicolor.co.jp](mailto:fp@daicolor.co.jp)

東日本支社  
西日本支社

TEL:03(3661)5645  
TEL:06(6455)9045

FAX:03(3669)8062  
FAX:06(6455)9441

## セイカダイネ [SEIKADYNE]

セイカダイネには熱圧着型接着剤（パートコート剤）と、ポリエチレン溶融押しラミネート用接着促進剤（アンカーコート剤）があります。

## 特徴

## [熱圧着型接着剤]

- グラビア印刷機で塗工できます。
  - グラビア印刷時に接着剤の塗工ができます。
  - パターンコートが可能です。全面塗工に比べてコストメリットがあり、残留溶剤が少なくなります。
- 多くのフィルムに直接塗工できます。
- イージーオープン性です。

## [収縮フィルム回転防止用パートコート剤]

- シュリンクフィルム（例えば、PVC や PET）に裏印刷します。
- シュリンクの際のラベルの回転防止を目的としています。

## [ポリエチレン溶融押しラミネート用アンカーコート剤]

- 多くの基材に使用できます。
 

（PT、OPP、PET、ONY、PVDC コートフィルム、MST、アルミ箔、透明蒸着フィルム）
- 低粘度で混合が容易です。
- 印刷面の強度が安定しています。

## セイカダイネ代表銘柄

## 熱圧着型接着剤

品名	用途	樹脂
セイカダイネ 1001B シリーズ	OPP / OPP 用熱圧着型接着剤	EVA / 塩素化 PP 系
セイカダイネ OPS	OPP / 発泡スチレン用熱圧着型接着剤	アクリル系
セイカダイネ T シリーズ	ポリエステル / ポリエステル、PVC / PVC 用熱圧着型接着剤	ポリエステル系
セイカダイネ 1900W (水性)	OPP / OPP、OPP / 発泡スチレン用熱圧着型接着剤	EVA / 塩素化 PP 系

## 収縮フィルム回転防止用パートコート剤

印刷フィルム	シュリンクラベル用回転防止用パートコート剤			ボトル
	品名	樹脂系	固形分	
PVC・PET	セイカダイネ 1001 B-42	EVA / 塩素化 PP 系	24.0%	PP
	セイカダイネ S シール剤	EVA 系	30.0%	PP・PE
PS・PVC・PET	セイカダイネ PE 用 PC 剤 (NT)	EVA 系	36.0%	PP・PE
	セイカダイネ S シール剤 (NT)	EVA 系	30.0%	

## ポリエチレン溶融押しラミネート用アンカーコート剤 1. 溶剤系

タイプ	品名			用途・特徴
	NCO 成分	OH 成分	添加剤	
2液	セイカダイネ 2710 A	セイカダイネ 2710C	—	フィルム・アルミ箔兼用 広汎用 ノントルエン系
2液	セイカダイネ 2710 A	セイカダイネ 2810C(T)	—	フィルム・アルミ箔兼用 広汎用・速硬化 ノントルエン単一溶剤系 (酢酸エチル)
3液	セイカダイネ 2730 A	セイカダイネ 2730 B	DEW-1 添加剤	フィルム・アルミ箔兼用 カット性 優 ノントルエン系

## ポリエチレン溶融押しラミネート用アンカーコート剤 2. 水系

タイプ	品名	成分	用途・特徴
1液	セイカダイネ 4100	ポリエチレンイミン系	フィルム用 非危険物 エージング不要
1液	セイカダイネ 4300 (A)	ポリブタジエン系	フィルム用 イミン系よりも耐湿性良好 エージング不要

お問い合わせ先／ グラビアインキ事業部  
 <e-mail> gravure@daicolor.co.jp

東日本支社 TEL:03(3662)0688 FAX:03(3664)4077  
 西日本支社 TEL:06(6455)9085 FAX:06(6455)9484  
 中部支社 TEL:0568(89)0911 FAX:0568(89)0914

顔料

カラーベース

プラスチック材料

プラスチック用着色剤

プラスチック用機能剤

繊維・紙用着色剤

印刷インキ

ウレタン樹脂

接着剤

塗料・コート材

キトサン

色彩管理技術