

3M™ Scotch-Weld™ ホットメルト用アプリケーター

特長

専用アプリケーターガンで接着剤を熱で溶かし塗布するホットメルトタイプの接着システムです。高速接着、無溶剤という特長を持ち、接着作業の合理化、作業環境の改善などに効果を発揮します。接着剤は、段ボール用などの汎用タイプからポリオレフィンなどの難接着素材まで幅広く取り揃えています。

アプリケーターラインアップ



製品特性

製品名	ローメルトタイプガン (120℃塗布)				ホットメルトタイプガン (200℃塗布)				5段階温度設定
	LT	TCQ-LT	PGII-LT (1)	AEII-LT	TC	TCQ	PGII (1)	AEII (1)	
重量	330g	550g	1kg	560g	330g	500g	1kg	560g	740g
消費電力 (w)	150	150	340	310	150	150	340	360	350
接着剤吐出能力 (kg/時間)	1.6	1.6	3	1.8	1.6	1.6	3	1.8	2.5
使用適性	少量塗布	中量塗布	多量塗布	中量塗布	少量塗布	中量塗布	多量塗布	中量塗布	多量塗布
適応接着剤	種類	ローメルト専用接着剤を使用				ホットメルト専用接着剤を使用			
	形状	TC	Q	PG	AE	TC	Q	PG	AE

*(1)使用される際には電源以外にエア源も必要です。

3M™ Scotch-Weld™ ホットメルト接着剤

製品特性

製品名	3738	3747	3748	3762	3764	3779	3797	7375	7399	3748V0
製品形態	TC,Q AE,PG	TC,Q AE,PG	TC,Q PG	TC,Q AE,PG	TC,Q AE,PG	TC,PG	TC,PG	TC	Q	Q
特長・用途	パチクルボード、合板など柔らかい木材同士、板紙同士の接着。その他材料の一時固定に。	金属の仮止めに、各種のプラスチック、木材にも。	PE・PPなどの接着に。絶縁特性に優れ、電子、電気部品の固定に。	段ボール化粧箱の封筒。緩衝材の接着。紙工品の製作に最適。低粘度で速硬化の接着剤。	プラスチックの接着、ガラス（仮止め）、オレフィンラミネート紙の接着。耐衝撃性に優れる。	耐熱性、難燃性に優れる。吸湿性があるのプラスチックの接着に最適。	耐熱性、電気特性に優れる。吸湿性があるのプラスチックの接着に最適。	耐熱性、難燃性に優れる。吸湿性があるの絶縁用途には不適。	ポリエチレン、ポリプロピレンの接着に最適。特に低温で高い接着力、耐衝撃性を有します。	難燃性に優れ、ポリエチレン、ポリプロピレンに接着できる。電気・電子部品の固定に。
主成分	EVA	EVA	PP	EVA	EVA	PA	PP	PA	PP	PP
色	黄褐色	黄褐色	乳白色	黄褐色	白色半透明	茶褐色	乳白色	茶褐色	乳白色	黄白色
接着可能時間(秒)	50	45	45	35	40	25	30	15	45	45
負荷耐熱温度(℃)	58	65	78	67	61	137	79	140	70	80
耐熱軟化点(℃)	86	104	145	94	88	163	151	170	125	155
引張りせん断接着強さ MPa	2.5	5.2	2.4	3.7	2.6	4.8	2.5	4.2	0.8	1.5
180℃はく離接着強さ kN/m	7.1	7.8	7.8	7.8	7.1	7.8	4.3	5.1	2.7	7.5
食品衛生法	*(1)	*(1)	*(1)	*(1)	*(1)	—	*(1)	—	*(1)	*(1)
UL94	V-2	—	V-2	—	V-2	V-0	V-2	V-0	V-2	V-0
入れ目	PG：10kg/TC,Q,AE：5kg						TC：2.27kg		Q：5kg	

食品衛生法：*(1)の製品は、「食品、添加物等の規格基準（昭和34年厚生省告示第370号）の第3のDの2合成樹脂製の器具又は容器包装」に準じて試験を行い、基準の限度以下であることを確認）しております。詳細は弊社までお問い合わせください。

3M™ Scotch-Weld™ ローメルト接着剤

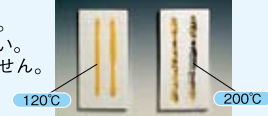
製品特性

製品名	3762LM	3776LM	3792LM	3798LM (ガミーグルー)
製品形態	Q,PG,AE	Q	Q,PG	TC
特長・用途	段ボールの封筒などのパッケージング用途に最適。硬質塩ビの接着に。コストパフォーマンスに優れています。	金属に対する接着性に富む。金属部品の仮固定の用途などに適しています。	硬質塩ビ、高密度PE・PPなどのプラスチックの接着に。白色半透明の接着剤です。	下地を傷めずにきれいに貼れます。仮固定に最適です。
主成分	EVA	EVA	EVA	合成ゴム
色	白色半透明	黄褐色	白色半透明	乳白色
接着可能時間 (秒)	40	40	40	30
負荷耐熱温度 (℃)	56	58	51	—
耐熱軟化点 (℃)	96	83	81	88
引張りせん断接着強さ MPa	2.7	2.5	1.9	—
180℃はく離接着強さ kN/m	4.7	5.5	3.5	—
食品衛生法	適合	—	適合	適合
UL94	—	—	—	—
入れ目	PG：10kg/Q：5kg			5kg

ローメルトシリーズ

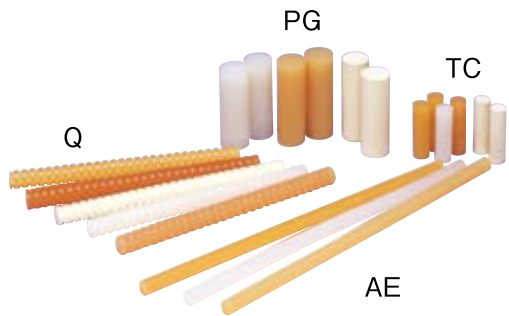
低温塗布タイプのホットメルト接着剤です。120℃で塗布できるため火傷の心配が少ない。においも少なく、熱に弱い材料をいためません。耐熱性は従来と同等です。

塗布温度の違いによる発泡スチロールへの影響



ホットメルト 接着剤の製品形態

TC	Q	AE	PG
直径:15mm 長さ:51mm 体積:9cm³ 接着剤1本約8.5g	直径:15mm 長さ:203mm 体積:34cm³ 接着剤1本約30g	直径:12mm 長さ:305mm 体積:34cm³ 接着剤1本約30g	直径:26mm 長さ:76mm 体積:40cm³ 接着剤1本約40g



●接着可能時間
所定の温度下で3mmのビードを300mm×100mm以上の段ボールの中央に引き、手による圧着で50mm×100mmの試験片を接着していき、接着剤が冷えて接着できなくなるまで行う。5分以上冷却した後、破壊試験で50%以上の材料破壊が得られる最大の時間を接着可能時間とする。

●負荷耐熱性
5mm×25mm×100mmのカパ材の試験片同士を接着し、25mmラップのせん断試験片を作り23℃50%RHで24時間養生する。試験片に1kgの重りを下げて38℃で15分待ち、その後試験片の温度5分間1℃の割合で接着部がはがれるまで上昇させ、接着破壊時の試験片の温度を記録する。

●軟化点
JIS K-6863 準拠。所定のリングに試料を充填することにより、直径15.9mm、厚さ6.1mmに成形する。この試験片を水平にグリセリン浴中に支え、試験片中央に3.5g、φ9.5mmの球を置く。浴温を毎分5℃の割合で上昇させ、試料が軟化し球が試験片を押し破るときの温度を測定する。