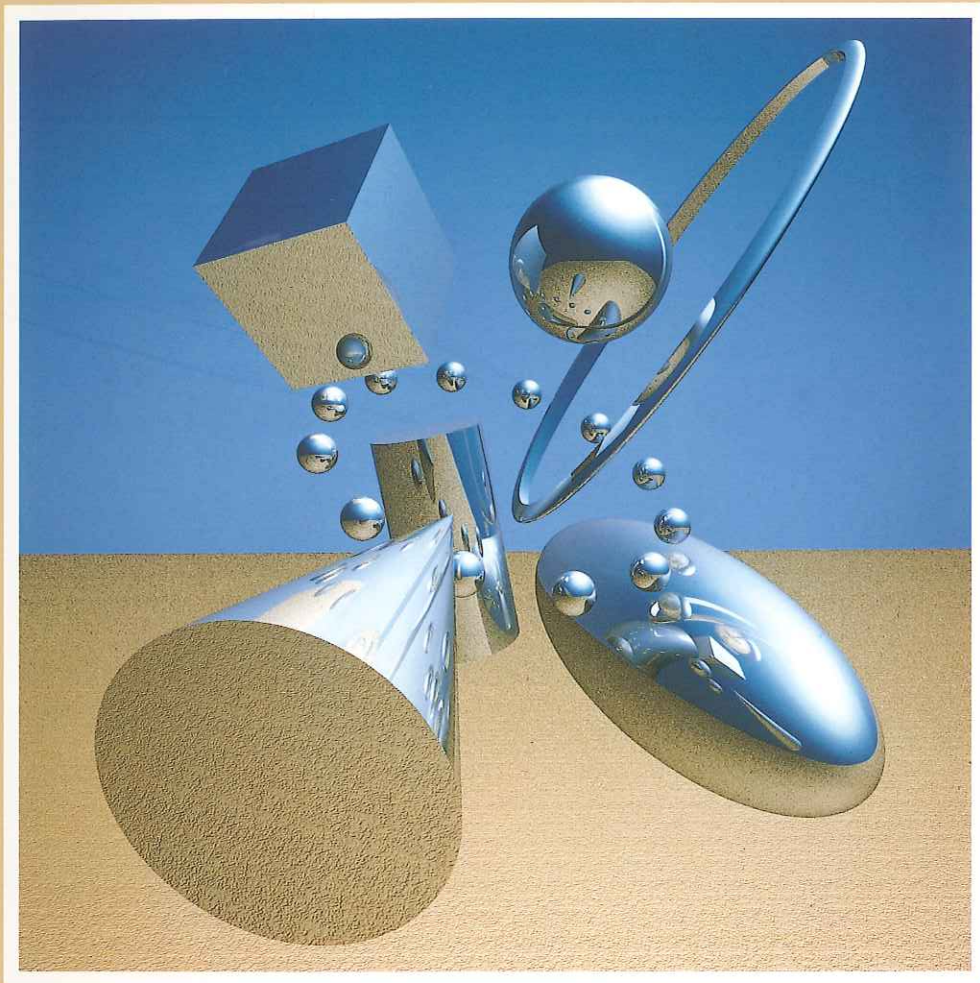


PEGALOCK

ペガロック

変性アクリレート系接着剤
Toughened Acrylic Adhesives



高圧ガス工業株式会社
KOATSU GAS KOGYO CO., LTD.



ペガロックは…

アクリルモノマーを主成分とし、当社独自の技術により開発された“第二世代の接着剤”SGA (Second Generation Adhesive) と呼ばれる先端を行く接着剤です。

Pegalock is…

A leading-edge adhesive (called Second Generation Adhesive=SGA) developed using our company's exclusive technology, and which contains acrylic monomers as it's main ingredient.

特長

ADVANTAGES

1

接着力が優れている

Excellent bonding strength

鉄・SUS・アルミ、その他金属、セラミックス、FRPなど強力に接着します。

Bonds strongly to various metals including steel, Stainless steel and aluminium as well as cermics, FRP, etc.

2

セットタイムが速い

Quick curing

5～10分（常温）で固着します。

Curing time is 5 to 10 minutes at room temperature.

3

耐熱・耐久性に優れている

Excellent heat resistance as well as durability

4

接触反応（ハネムーン硬化）が可能

Application requires no mixing

二液を接触するだけでハネムーン硬化させることができます。

Two separate liquid components are applied to the surfaces to be jointed.

Curing begins once two components are brought together and react to form the bond.

5

異種材料の接合が可能

Can bond almost any combination of different materials

金属とセラミックス・FRP・木材など異種材料の接着が行えます。

Can bond almost any combination of different materials such as steel and Stainless steel, aluminium, or FRP which cannot normally be welded together.

6

前処理が簡単

Little or no surface preparation required

接着面に多少の油分が残っていてもウエス拭きする程度で実用強度が出ます。

Can bond to even oily surfaces.

Bonds to even oily surfaces after a simple wiping .Simple preparations are enough for most applications.

建材・輸送機器

各種パネル・ドア・笠木・厨房器・看板・精密板金の組立及び裏打ち補強板の接着。

溶接のような歪み・灼け・溶接痕が残らず、また特別な技能者を必要としないのでベガロックによる接着工法が注目されています。

電気機器

スピーカー・コピー機・モーターなどのマグネットの接着。

シンプルな専用アプリケーションとスピーディーな硬化が相まって接着工程の合理化が容易です。

BUILDING MATERIALS・TRANSPORT VEHICLES

Can be used for assembling various panels, doors, copings, kitchen appliances, signboards and precision sheet metal working or for bonding to reinforcement frames.

Does not leave warps, burns or welding spots, which are usually caused by welding.

Helpful in improving the design.

Does not require particular technical skill and can make efficient use of workers.

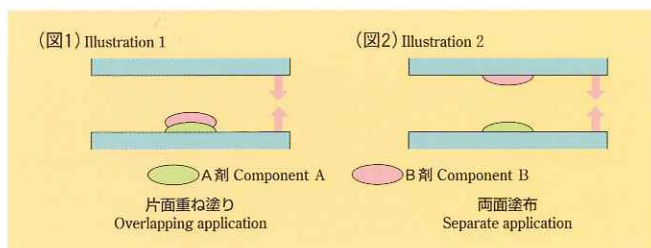
ELECTRIC APPLIANCES

Bonds to magnets in loudspeakers, copiers, motors, etc.

The simple exclusive use applicator and quick curing time ensures heightened efficacy.

使用方法 How to use

- ①接着面のホコリ、汚れ、錆などを取り除いてください。油分を溶剤で脱脂処理することにより更に強度が向上します。
- ②接着面の片方にA剤とB剤を重なるように塗布（図1）するかまたは、接着面の片方にA剤、もう一方にB剤を別々に塗布（図2）してください。
- ③接着面を貼り合わせた後、部材をすり合わせ接着剤を押し拡げるようになじませてください。
- ④接着する位置を確認し接着面が密着するよう錘またはクランプで圧縮してください。



- ①Remove dust, stains or rust from surfaces to be bonded.
Removal of oil will make adhesion strong.
- ②Overlap components A and B on one surface (Illustration 1).
Otherwise, apply component A to one surface and B to the other surface (Illustration 2).
- ③Put parts to be bonded together while rubbing. This ensures even coverage and increased efficiency.
- ④Adjust to desired location for bonding and apply pressure with weights or clamp.

ペガロック品番一覧表 List of PEGALOCK Products

品番 Product	色調 Color 上:A剤 Upper:PartA 下:B剤 Lower:PartB	粘度 at25°C (mPa·s) Viscosity	セットタイム at23°C (分) Setting Time (min.)	接着強度(鋼/鋼) Bonding Strength(steel/steel)			各種被着体と接着適正 Various materials and applicability					国連分類 UN Classification		★特長☆用途 Advantages・applications
				引張剪断 Tensile Shear Strength N/mm ²	T形剥離 T-peeling strength N/mm	衝撃剥離 Impact strength mJ/mm ²	鋼 Steel アルミ Aluminum ステンレス Stainless steel	フェライト マグネット Ferrite Magnet	木 Wood	プラスチック FRP ABS	Shore Stiffness	国連番号 UN No.	容器等級 Packing Group	
9002	緑 赤 Green Red	5,000	4	24	2.7	25	○	○	△	○	D55	1133	II	★一般用 General purpose ☆各種金属の接着 危険物第4類第1石油類 危険等級II Suitable for bonding various metals
9203	緑 赤 Green Red	10,000	3	20	4.7	20	○	○	×	○	D50	1133	II	★高耐久性・チクソタイプ High durability・thixotropy type ☆各種金属の接着(建材用) 危険物第4類第1石油類 危険等級II Suitable for bonding various metals (for building materials)
9210	緑 赤 Green Red	8,000	3	22	4.7	20	○	○	×	○	D45	1133	II	★9203の耐熱老化強化タイプ High heat aging resistant type of 9203 ☆各種金属の接着(建材用) 危険物第4類第1石油類 危険等級II Suitable for bonding various metals (for building materials)
9015	緑 赤 Green Red	7,000	2	25	2.0	20	○	○	△	○	D60	1133	II	★速硬化・耐腐食タイプ Quick curing・Corrosion resistant type ☆電子部品の接着 危険物第4類第1石油類 危険等級II Suitable for bonding electronic parts
9085	緑 赤 Green Red	5,500	8	6.2	2.0	6	○	○	×	○	D27	1133	II	★耐ヒートショック性(柔軟な被膜で温度差をクレー)ー Temperature-Shock resistant type (Flexible cured film reduces shock caused by difference in temperature) ☆各種金属、マグネットの接着 危険物第4類第1石油類 危険等級II Suitable for bonding various metals and magnets
9072	オレンジ 紫 Orange Purple	9,000	4	12	0.2	1.5	△	×	○	△	D80	1133	III	★高硬度皮膜形成・多孔質材接着用 Stiff cured film・bonding porous materials type ☆スピーカー三点部の固着 危険物第4類第2石油類 危険等級III Used for fixing three point of loudspeakers
9501	オレンジ 紫 Orange Purple	2,000	3	22	3.9	12	○	△	○	○	D55	非該当 N/A		★低臭気タイプ Low odor type ☆各種金属・木材の接着 危険物第4類第3石油類 危険等級III Suitable for bonding various metals and woods
9304	淡黄 青 Pale yellow Blue	5,000	30	16	2.4	10	○	△	○	△	D68	非該当 N/A		★低臭気・遅硬化タイプ Low odor・Slow curing type ☆各種金属・木材の接着 危険物第4類第3石油類 危険等級III Suitable for bonding various metals and woods
9308	緑 ピンク Green Pink	20,000	4	23	3.5	13	○	△	○	△	D55	非該当 N/A		★低臭気・耐低温タイプ(-20°Cでの剥離強度強化) Low odor・low temperature resistant type (Enhanced peeling strength at -20°C) ☆各種金属・木材の接着 危険物第4類第3石油類 危険等級III Suitable for bonding various metals and woods
9450	茶 深緑 Brown Dark green	4,000	5	25	2.7	25	○	△	○	○	D65	非該当 N/A		★耐熱タイプ(180°C時引張剪断強度5N/mm ²) Heat resistant type (Tensile shear strength:5N/mm ² at 180°C) ☆各種金属接着(耐高温焼付塗装用) 危険物第4類第3石油類 危険等級III Suitable for bonding various metals (Can be used for high temperature baking finish with metals)

合成木材(木型)用 For synthetic wood(wood pattern)

○=Optimum △=Moderate ×=Unsuitable

品番 Product	色調 Upper:PartA Lower:PartB	粘度 at25°C (mPa·s) Viscosity	各被着体での接着適正 Various materials and applicability					Shore Stiffness	国連分類 UN Classification		★特長☆用途 Advantages・applications
			項目 Item	低比重品 Low specific gravity product	中比重品 Medium specific gravity product	高比重品 High specific gravity product	天然木材 Natural wood		国連番号 UN No.	容器等級 Packing Group	
NC-501	オレンジ 紫 Orange Purple	2,000	接着性 Adhesiveness 切削加工性 Cutting workability セットタイム at23°C(分) Setting Time (min)	○	○	○	○	D65	非該当 N/A	★低臭気タイプ Low odor type ☆中・高比重合成木材、天然木材用 危険物第4類第3石油類 危険等級III Suitable for bonding synthetic wood	
NC-700	オレンジ 紫 Orange Purple	200 600	接着性 Adhesiveness 切削加工性 Cutting workability セットタイム at23°C(分) Setting Time (min)	○	×	×	×	D15	非該当 N/A	★低臭気・柔軟性タイプ Low odor・flexible type ☆低比重合成木材用 危険物第4類第3石油類 危険等級III Suitable for bonding low specific gravity synthetic wood	

UV(紫外線)硬化タイプ UV(ultraviolet)cure type

○=Optimum △=Moderate ×=Unsuitable

品番 Product	色調 Upper:PartA Lower:PartB	粘度 at25°C (mPa·s) Viscosity	UV硬化速度 (秒) sec *1 UV curing speed	耐水性 (秒) sec *2 Water resistance	Shore Stiffness	国連分類 UN Classification		★特長☆用途 Advantages・applications
						国連番号 UN No.	容器等級 Packing Group	
9801-9 (2液タイプ) Two-component type	無色 clear 薄黄 pale yellow 深黄 dark yellow	2,000	1	白化・変色 なし No blooming・ No change of color	D60	非該当 N/A		★2液タイプでUVが届かない部分も硬化(70分)が可能。Two-Component can be cured even without UV (70 minutes). ほぼ無色透明な柔軟かつ強靱な耐摩性に優れた被膜を形成。Nearly clear,flexible,tough and excellent abrasion-resistant cured film ☆FRP(グラファイト)製品の表面コーティング及び金属部品の固着 危険物第4類第3石油類 危険等級III Suitable for coating the surface of FRP(graphite)products and fixing metal parts

*1:膜厚0.5mmを硬化させるまでの時間(ランプ:高圧水銀灯、照度300mW/cm²、空冷式アルミミラー集光型)。*2:硬化被膜を70°C×24時間温水浸漬。
*1:Time to curing the film thickness of 0.5mm (lamp:high pressure mercury lamp,illuminance 300mW/cm²,air-cooled aluminum mirror light focus type) *2:Immerse cured film in hot water at 70°C for 24 hours.

ペガロック9203の各種接着性能 (引張剪断強度) Every kinds of bonding performance of PEGALOCK 9203 (tensile shear strength)

各種金属材料の接着強度

Bonding strength of various metals

単位:N/mm²

	鋼 Steel	ステンレス Stainless Steel	アルミ Aluminium	黄銅 Brass	電気亜鉛 メッキ鋼板 Galvanized steel	フェライト Ferrite
鋼 Steel	20.0	20.0	18.6	18.8	18.4	14.5*
ステンレス Stainless Steel	—	23.2	19.1	20.2	19.4	14.2*
アルミ Aluminium	—	—	17.2	20.1	17.7	14.9*
黄銅 Brass	—	—	—	20.0	16.6	14.7*
電気亜鉛 メッキ鋼板 Galvanized steel	—	—	—	—	18.3	14.2*
フェライト Ferrite	—	—	—	—	—	15.2*

*印は材料破壊 ※Materials failure

プラスチック材料の接着強度

Bonding strength of various plastics

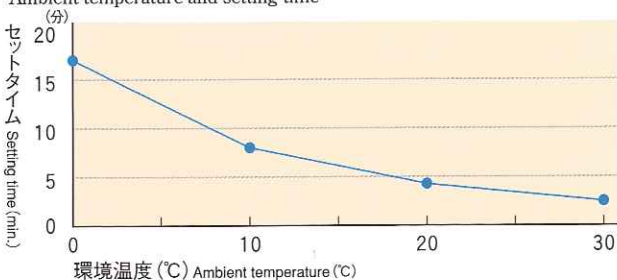
単位:N/mm²

	サンドブラスト処理後 溶剤洗浄 Solvent washing after sandblast	溶剤洗浄のみ Solvent washing only
硬質塩化ビニール Rigid PVC	6.1*	2.0
ABS	9.3*	8.8*
ポリカーボネート Polycarbonate	2.7	1.1
ベークライト Bakelite	7.4	5.4
FRP (ポリエステル) Polyester	11.3	8.1
FRP (エポキシ) (Epoxy)	16.2	13.7

*印は材料破壊 ※Materials failure

環境温度とセットタイム

Ambient temperature and setting time

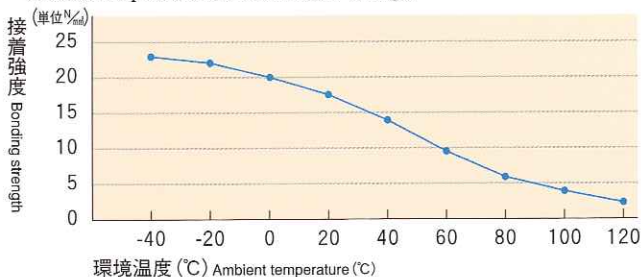


被着体:アルミ/アルミ

Bonded Test piece:Aluminium/Aluminium

環境温度と接着強度

Ambient temperature and tensile shear strength



被着体:アルミ/アルミ

測定条件:所定温度で30分放置した後、同温度下で強度測定

Bonded test piece:Aluminium/Aluminium

Measuring conditions:Leave for 30min. at a fixed temperature, later measure strength at the same temperature

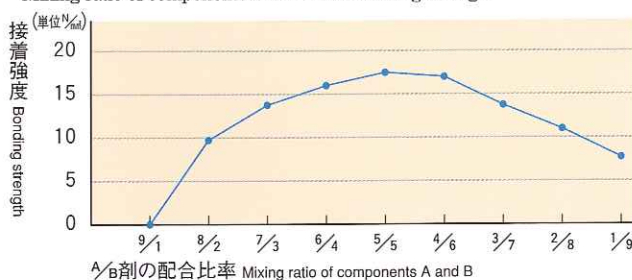
耐薬品浸漬試験

Chemical resistance

	接着強度 (N/mm ²) Bonding strength	保持率 (%) Retention ratio
ブランク blank	17.2	100
水 water	12.7	74
アセトン Acetone	0	0
トルエン Toluene	1.5	9
マシン油 Machine Oil	15.7	91
酢酸エチル Ethyl Acetate	0	0
メタノール Methanol	2.9	17
ガソリン Gasoline	3.4	20
トリクロロエタン Trichlorethane	0	0

A/B剤の配合比率と接着強度

Mixing ratio of components A and B and bonding strength

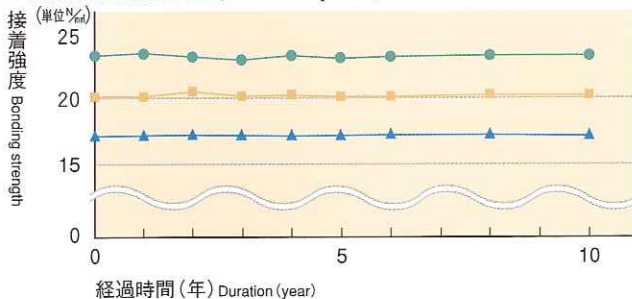


被着体:アルミ/アルミ

Bonded test piece:Aluminium/Aluminium

耐候性試験 (屋外暴露)

Weather resistance test (outdoors exposure)



被着体:アルミ/アルミ

浸漬日数:20°C×7日間

Bonded Test piece:Aluminium/Aluminium

Soaking period:20°C for 7 days

本資料の記載内容は、当社の実験結果に基づくものであり、絶対的なものではありません。ご使用にあたっては、事前に使用目的、使用条件に適合するか、調査の上ご使用ください。

This technical information is based on the results of our reliability test. However, it is not guaranteed that performances listed can always be achieved. Users are expected to understand how the adhesive is intended to be used and consider their own usage under their own work conditions.

ペガロック商品群とアプリケーター PEGALOCK product line and applicator/dispenser/cartridges

ペガロックの荷姿
Pegalock containers



5kgセット
5kg Set

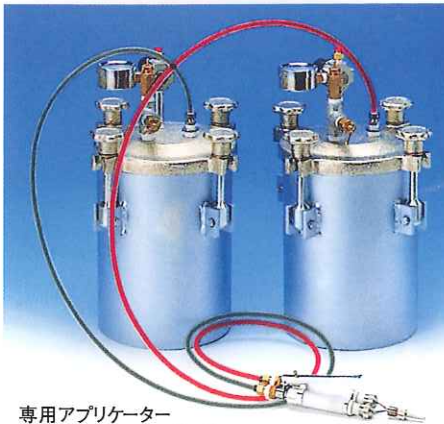
2kgセット
2kg Set

200gセット
200g Set

ペガロックGL-240
PEGALOCK GL-240



240gカートリッジ
240g cartridge



専用アプリケーター
Exclusive-use applicator



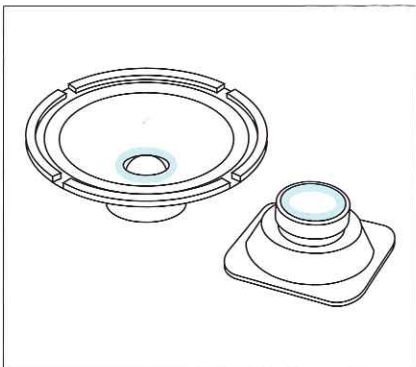
ハンドガン
Handy dispenser

ペガロックG
PEGALOCK G

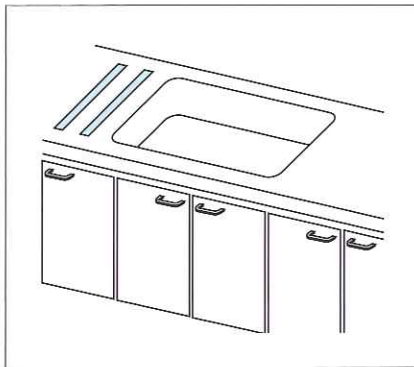


50gカートリッジ
50g cartridge

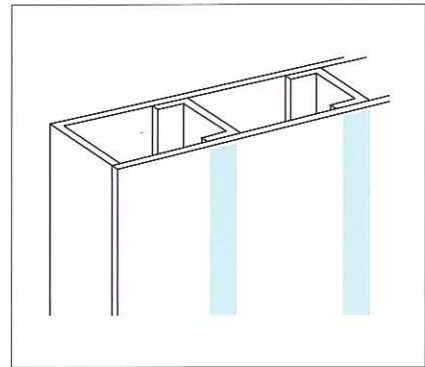
使用例 Examples of use



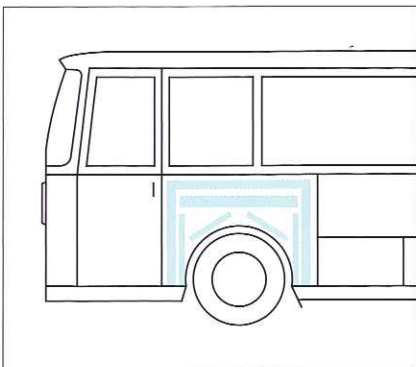
スピーカー
Loudspeakers



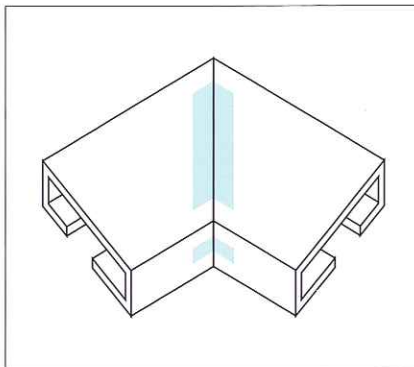
ステンレス製流し台
Stainless Steel Sinks



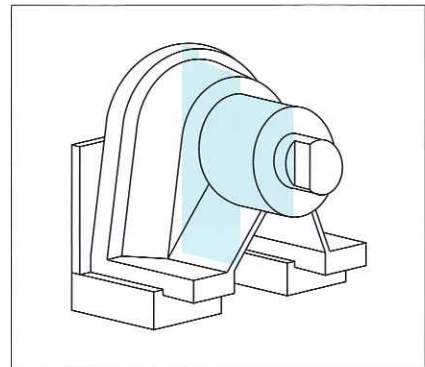
金属製ドア・パネル
Steel Doors・Panels



バスのフェンダーパネル
Fender Panels on Buses



笠木のコーナー
Coping Joints



木型(樹脂ブロック)
Wooden Molds (Resin Blocks)

《取扱上の注意》

- 1.火気のないところで使用し、換気をよくしてください。
- 2.保護マスク・保護メガネ・保護手袋を着用してください。
- 3.A,B剤を大量に混合しないでください。発熱したり有害蒸気が発生し危険です。
- 4.接着以外の用途には使用しないでください。

《応急処置》

- 1.皮膚に付着した場合、直ちに拭き取り石ケン水等で洗い落とすしてください。
- 2.眼に入った場合、直ちに大量の水で洗眼し、医師の診察を受けてください。
- 3.蒸気を吸って気分が悪くなった場合、空気の清浄な場所で安静にし、医師の診察を受けてください。
- 4.誤って飲み込んだ場合、直ちに医師の診察を受けてください。
- 5.火災時には、炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いてください。

《保管、廃棄》

- 1.直射日光を避け、冷暗所で保管してください。
 - 2.子供の手の届かない所に保管してください。
 - 3.漏出した場合、乾燥砂・オカクス・ウエス等に吸収させ産業廃棄物として処理してください。
 - 4.容器は中身を使いきってから産業廃棄物として処理してください。
- ※製品の安全について詳細な内容が必要な場合は、製品安全データシート(MSDS)をお読みください。

《PRECAUTIONS IN HANDLING》

- 1.Do not use near fire. (Flammable)
- 2.Mask, goggles and groves are necessary.
- 3.Do not mix components A and B in large volumes. May generate heat and harmful vapor.
- 4.Do not use except for bonding applications.

《FIRST AID》

- 1.If skin contact occurs, wipe off the adhesive and wash with soap immediately.
- 2.If eye contact occurs, flush with a plenty of water immediately and get medical attention.
- 3.If vapor inhalation occurs, lie quietly in fresh air and get medical attention.
- 4.If ingestion occurs by accident, get medical attention immediately.
- 5.In case of fire, use powder, carbon dioxide or foam extinguisher.

《STORAGE AND WASTE DISPOSAL METHOD》

- 1.Store in a cool and dark place to avoid direct sunlight.
- 2.Keep out of reach of children.
- 3.If spilling occurs, absorb with dry sand, sawdust or rags and dispose of as industrial waste.
- 4.Dispose of container as industrial waste after use.

※If you need more detailed information, refer to Material Safety Data Sheet.

要冷暗所保管(5~23°C)

Store in a cool and dark place(5~23°C)



高圧ガス工業株式会社

化成品事業本部

KOATSU GAS KOGYO CO., LTD.

Osaka Godo Bldg.,1-5,Doyama-cho,Kita-ku,Osaka 530-8411 Japan
Phone:+81-6-6311-1371 FAX:+81-6-6311-1720
E-Mail:hpinfo@alles.or.jp

本社 〒530-8411 大阪市北区堂山町1番5号(大阪合同ビル)
TEL. 06 (6311) 1367 FAX. 06 (6311) 1720
[URL] <http://www.koatsugas.co.jp>
[E-mail] kaseihin@koatsugas.co.jp

東京 〒106-0032 東京都港区六本木6丁目1番20号(六本木電気ビル)
TEL. 03 (3404) 7576 FAX. 03 (3475) 1459

札幌 TEL. 011 (752) 5301 名古屋 TEL. 0562 (47) 1488
大宮 TEL. 048 (643) 4747 広島 TEL. 082 (501) 5211
静岡 TEL. 054 (236) 1301 福岡 TEL. 092 (938) 0912

佐倉工場 〒285-0813 千葉県佐倉市石川620番地の1
TEL. 043 (485) 2231 FAX. 043 (486) 6685

ISO 9001 認証取得



この製品は、その品質マネジメントシステムがISO9001に適合しているとして、認証・登録された当社佐倉工場で製造されました。

●取扱店 Distributed by