

# 接着性エラストマー GUF

GUF とはハロゲンフリーの接着性エラストマー材料です

主に軟質材と硬質材の組み合わせ製品において、接着剤や前処理を必要とせず、熱可塑性樹脂の成型時に良好な接着性をもたせる、ウレタンを主成分とする軟質材料です。

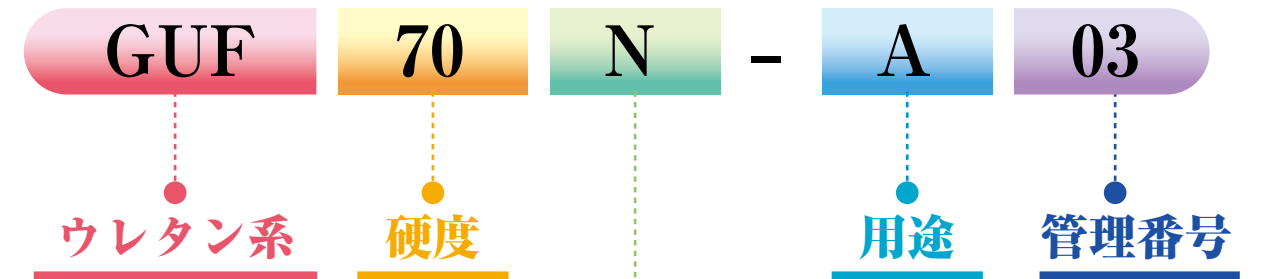
エラストマー分野の硬質材に熱融着する軟質材料はポリウレタンやポリエステルが有名であり、プラスチック感があります。当社は独自処方により、ソフト感を有しつつ接着強度を有した素材となっております。

尚、当カタログに記載している品種以外でも、お客様のご要望にお応えすることができる体制を整えておりますので、お気軽にご相談ください。



## 命名について

例：GUF70N-A03



アルファベット	説明
L	フィラー多
M	フィラー少
N	フィラー無し

## 樹脂組成

昭和化成の独自処方により軟質性かつ熱融着の良好な素材となりました。



(詳細は MSDS 参照)

# 物性表

## ● エステル系ウレタンコンパウンド

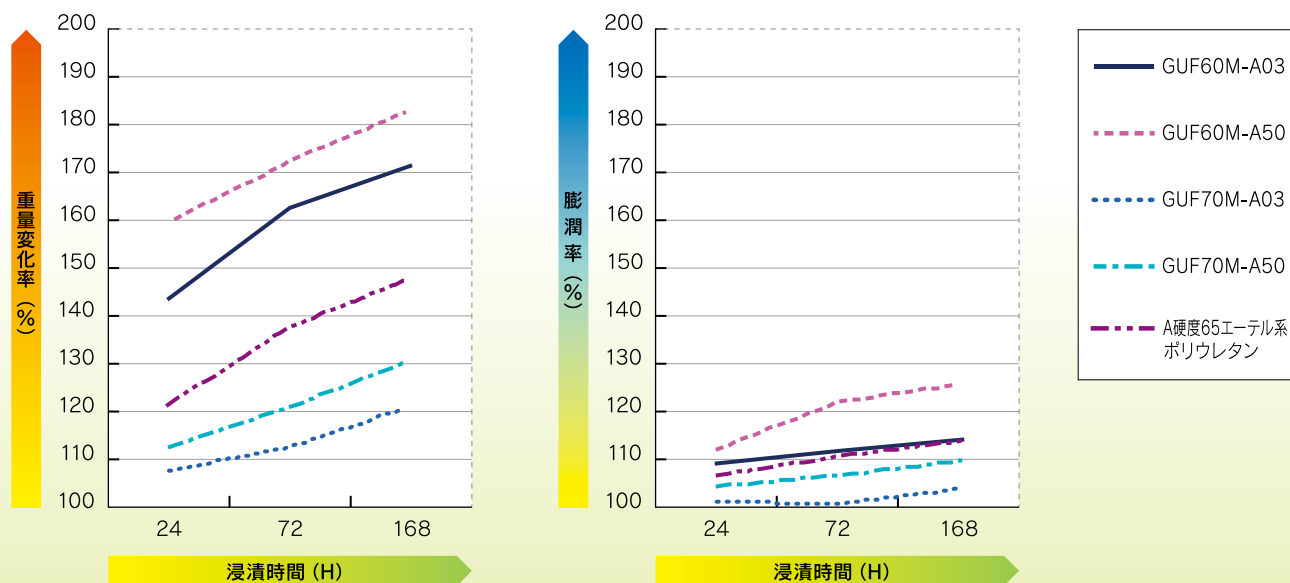
銘柄	用途例	比重	硬度	引張強度	引張伸び率
		JIS K7112 g/cm <sup>3</sup>	JIS K6253 直後	JIS K6723 MPa	JIS K6723 %
GUF40M-A03	グリップ	1.03	43	6	570
GUF50M-A03	グリップ	1.10	47	7	600
GUF60M-A03	グリップ	1.21	60	8	580
GUF70M-A03	グリップ 建材	1.19	71	18	550
GUF80M-A01	建材 保護カバー	1.29	87	38	600

## ● エーテル系ウレタンコンパウンド

銘柄	用途例	比重	硬度	引張強度	引張伸び率
		g/cm <sup>3</sup>	直後	MPa	%
GUF60M-A50	グリップ	1.18	58	13	640
GUF70M-A50	グリップ 建材	1.15	68	25	630

# 耐油性

試験条件	JIS2号オイル 23℃
試験片	65 × 35 × 1mm プレスシート 100%浸漬



物性値は代表値であり、保証値ではありません

# 成型条件

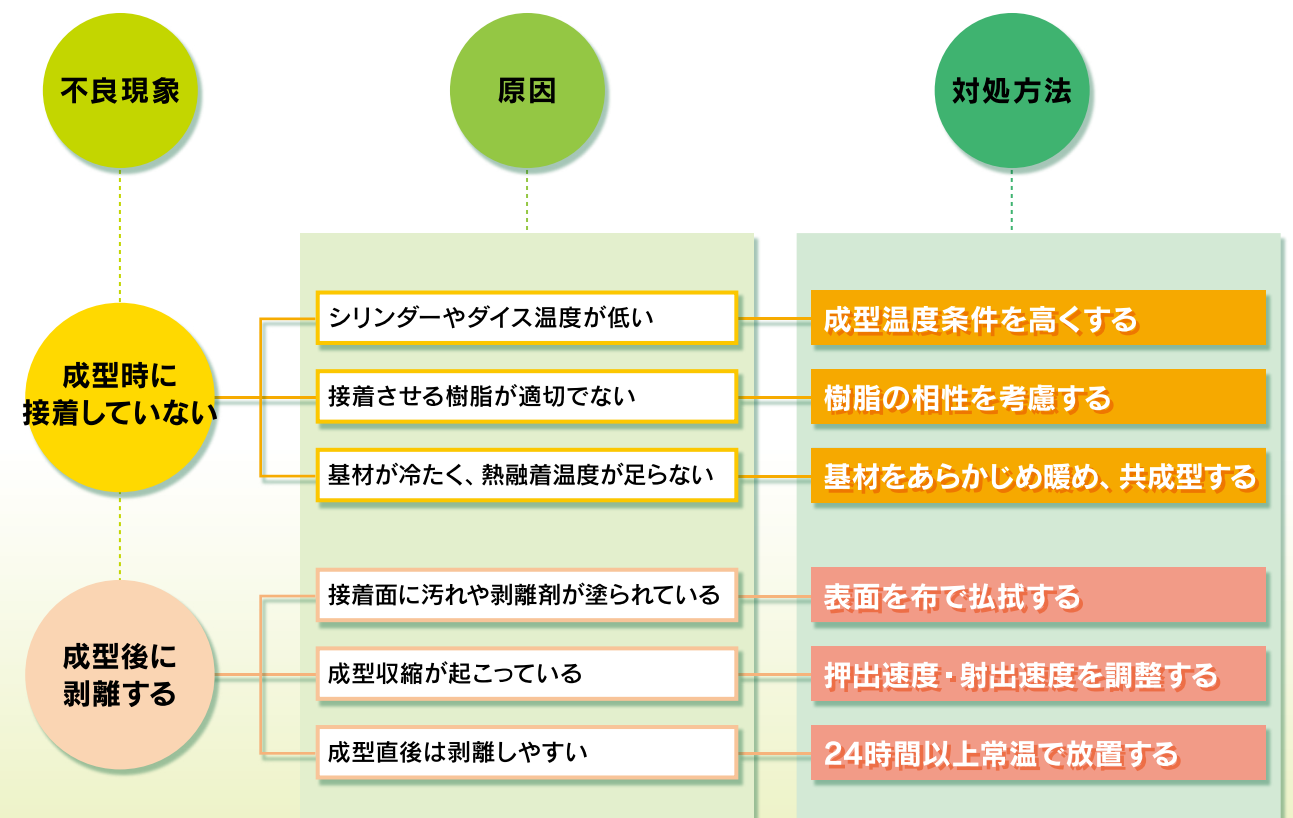
押出	C1	C2	C3	A	D
30mmφ	160	160	180	180	180
45mmφ	130	140	160	180	180

射出	C1	C2	C3	A	N
300t	160	170	180	200	200
450t	130	170	180	200	200

- ・成型前に 80℃ × 4 時間乾燥頂くと、より成型性が安定します
- ・樹脂温度が 225℃ を超えた状態で長時間滞留すると、樹脂の分解が促進され、成型不良の原因になる可能性があります

# 接着不良の原因

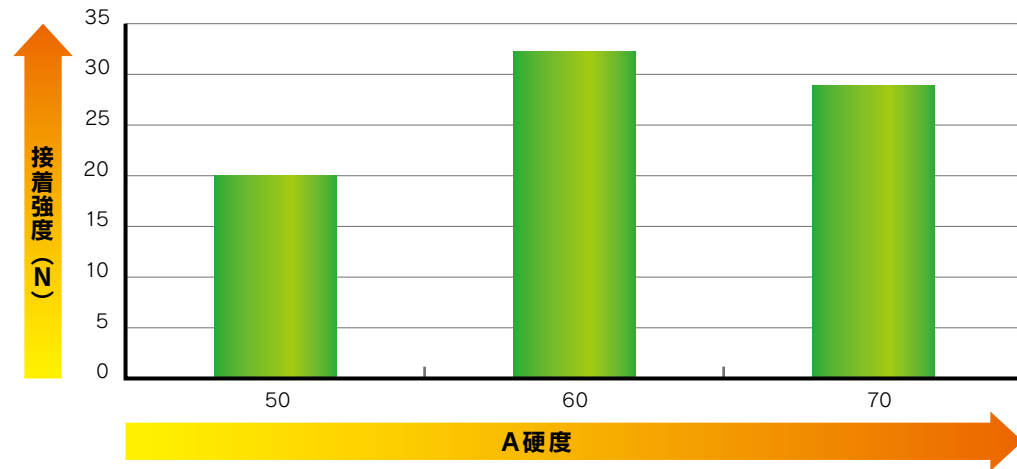
成型時や成型後に剥離する主な原因は以下のことが考えられます



# 硬度別接着強度

## ● エステル系ウレタンコンパウンド

接着対象：6-ナイロン 30%ガラスフィラー入り



- ・接着対象となる樹脂によって多少の強度差はあります
- ・一般的に高硬度であるほど接着強度が増す傾向にあります

# GUF 接着性について

主な樹脂と GUF の接着性は下表に示されます

### 接着性

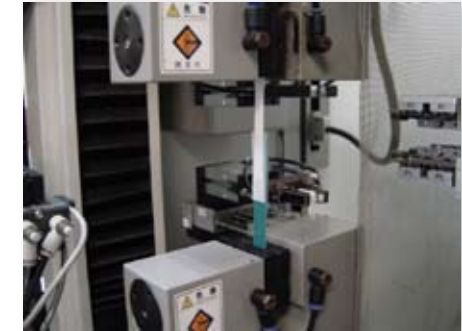
- … 接着する
- △ … 接着しない場合が多い
- × … 接着しない

樹脂名	記号	接着性
ABS 樹脂	ABS	○
ABS 系樹脂	AAS	○
	ACS	○
	AES	○
AS 樹脂	AS	○
塩化ビニル樹脂	PVC	○
フッ素樹脂	FKM	×
アミド系樹脂	PA 6Ny 66Ny	○
	EVA	○
酢酸ビニル樹脂 (高酢酸)		○
酢酸ビニル樹脂 (低酢酸)		×
ニトリルゴム	NBR NR	○
メタクリル樹脂 (高メタクリル)	MMA	○
ポリアセタール	POM	×
ポリウレタン	PU	○
ポリカーボネート	PC	○
ポリエステル共重合体	PET PBT PEE	△
ポリエチレン	PE	×
ポリプロピレン	PP	×
ポリスチレン	PS	×
シリコーン樹脂	SI	×

※ PP、PE、PS への接着は ZAK をご利用ください

# 接着試験方法

- 180° 剥離強度試験 JIS K6854-2 相当
- 試験片作成条件：積層プレス 210°C、加熱 6 分 0Kg/cm、冷却 3 分 0Kg/cm



# メタリック調

## ● メタリック階調見本

(約 20 倍拡大)



パール添加量 (%)

0 0.5 1.0 2.0

パール顔料の添加量を変える事によりお客様のご要望に応じたパール感に調整することが可能です

## 昭和化成工業株式会社

本社・工場 〒 348-8585  
埼玉県羽生市小松台 1-603-29  
システム部（総務・経理・電算）  
TEL：048-561-5221 FAX：048-561-5229  
製造部（生産管理・購買）  
TEL：048-561-5222 FAX：048-561-5229

東日本支店 〒 115-0044  
東京都北区赤羽南 1-9-11 赤羽南ビル 4F  
TEL：03-3598-9251 FAX：03-3598-9631

西日本支店 〒 532-0011  
大阪府大阪市淀川区西中島 4-3-8 新大阪神ビル 10F  
TEL：06-6307-2727 FAX：06-6307-2748

北陸支店 〒 910-0859  
福井県福井市日之出 1 丁目 29 街区 1 番 KIMURA ビル 4F  
TEL：0776-27-2341 FAX：0776-27-2349

技術開発センター 〒 348-0035  
埼玉県羽生市上川崎 191  
TEL:048-561-5225 FAX：048-561-5228



昭和化成工業株式会社

昭和化成の環境対応型コンパウンド

# MAXIRON

マキシロン  
series **GUF**