

## 化成品事業本部 営業品目

## Chemical Products Division Product Lineup

**ペガール** : 合成樹脂エマルジョン  
(紙・木材の接着剤、粘着剤、塗料用バインダー、インク用バインダー、モルタル混和材)

**シアノン** : 瞬間接着剤  
(金属、プラスチック、木材、ゴム、石材、他)

**ペガロック** : 変性アクリレート系接着剤  
(各種パネル、ドア、笠木、厨房器、スピーカー、コピー機等)

**サウンドプルーフ** : 制振材  
(振動・防音対策)

**PEGAR** : Synthetic resin emulsion  
(Adhesives for paper or wood, pressure sensitive adhesives, paint binders, ink binders, mortar admixtures)

**CYANON** : Cyanoacrylate adhesives  
(Metals, plastics, wood, rubbers, stones, others)

**PEGALOCK** : Toughened acrylic adhesives  
(A wide variety of panels, doors, copings, kitchen instruments, loudspeakers, copy machines and so on)

**Sound Proof** : Damping materials  
(Countermeasures against vibrations and noises)

●本資料の記載内容は、試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、調査のうえご使用下さい。

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.



品質保証部 (化成品)  
業務部 (化成品)  
東京研究所  
佐倉工場  
竜野工場  
名古屋工場



佐倉工場  
竜野工場

## hp 高圧ガス工業株式会社 化成品事業本部

本社 〒530-8411 大阪市北区中崎西2丁目4番12号 梅田センタービル28階 TEL. 06(7711)2579 FAX. 06(7711)3366  
[URL] <http://www.koatsugas.co.jp> [E-mail] [kaseihin@koatsugas.co.jp](mailto:kaseihin@koatsugas.co.jp)

東京 〒100-0011 東京都千代田区内幸町1丁目2番1号 日土地内幸町ビル9階 TEL. 03(3595)3128 FAX. 03(3595)3121

札幌 〒065-0043 札幌市東区苗穂町12丁目1番36号 TEL. 011(752)5301 FAX. 011(753)3761

名古屋 〒474-0001 大府市北崎町駒場66番地 TEL. 0562(47)1488 FAX. 0562(46)5340

福岡 〒811-2315 福岡県糟屋郡粕屋町甲仲原4丁目2番28号 TEL. 092(938)0912 FAX. 092(938)0913

## hp KOATSU GAS KOGYO CO., LTD. OVERSEAS SALES DIVISION

Head Office Umeda Center Bldg. 28F, 2-4-12, Nakazaki-Nishi, Kita-ku, Osaka 530-8411, Japan  
Phone:+81-6-7711-2580 FAX:+81-6-7711-3355 E-mail:[kaigai@koatsugas.co.jp](mailto:kaigai@koatsugas.co.jp)

## hp KOATSU GAS KOGYO VIETNAM CO., LTD.

Long Duc Industrial Park, Long Duc Ward, Long Thanh District, Dong Nai Province, Vietnam  
Phone:+84-61-368-1261 FAX:+84-61-368-1262 URL:<http://koatsugas.vn>

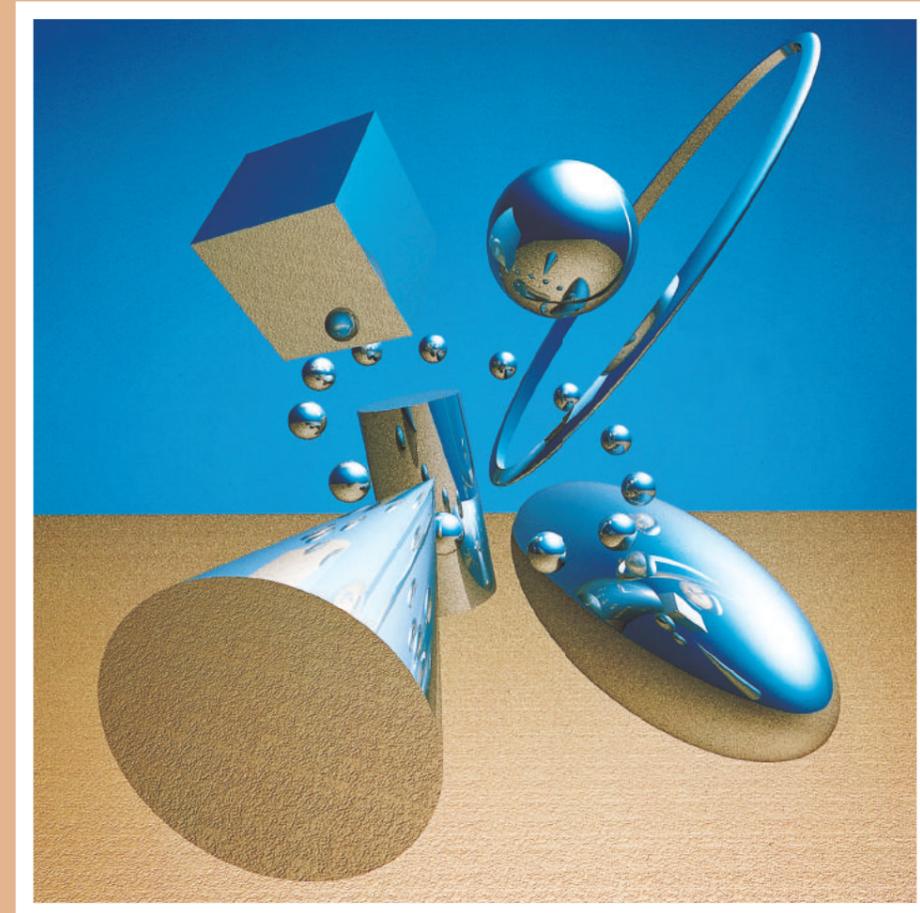
●取扱店 (Distributor)

# PEGALOCK

## ペガロック

変性アクリレート系接着剤

Toughened Acrylic Adhesives



hp 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

- ① 接着力が優れている**  
鉄・SUS・アルミ、その他金属、セラミックス、FRP など強力で接着します。
- ② セットタイムが速い**  
5~10分 (常温) で固着します。
- ③ 耐熱・耐久性に優れている**
- ④ 接触反応 (ハネムーン硬化) が可能**  
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。
- ⑤ 異種材料の接合が可能**  
金属とセラミックス・FRP・木材など異種材料の接着が行なえます。
- ⑥ 前処理が簡単**  
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。

## ADVANTAGES

- ① Excellent bonding strength**  
Bonds strongly to various metals including steels, stainless steels and aluminum as well as ceramics, FRP, etc.
- ② Quick curing**  
Curing time is 5 to 10 minutes at room temperature.
- ③ Excellent heat resistance as well as durability**
- ④ Application requires no mixing**  
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 Can bond almost any combination of different materials**  
Can bond almost any combination of different materials such as steels and stainless steels, aluminum, or FRP which cannot normally be welded together.
- ⑥ Little or no surface preparation required**  
Can bond to even oily surfaces. Bonds to even oily surfaces after a simple wiping. Simple preparations are enough for most applications.

## 用途

### ■ 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ペ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ター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。

## 使用方法

- 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剤を重ねるように塗布 (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広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。

## Applications

### ■ 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.

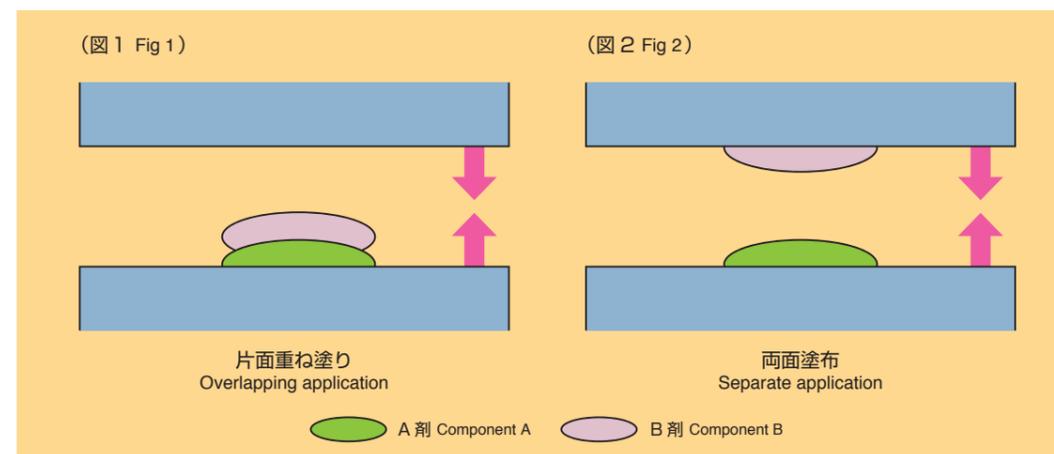
### ■ ELECTRIC APPLIANCES

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

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

## How to use

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



ペガロック品番一覧表

List of PEGALOCK Products

品番 Product	★特長 ☆用途 ★Advantages ☆Applications	色調 Color		粘度 Viscosity at 25°C (mPa·s)	セッタイム at 23°C(分) Setting Time at 23°C (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				ショアー硬度 Shore Stiffness	危険物の表記	国連分類 UN Classification	
		上:A剤 Upper: Part A	下:B剤 Lower: Part B			引張剪断 Tensile Shear Strength	T形剥離 T-peeling Strength	衝撃剥離 Impact Strength	鋼・アルミ ステンレス	フェライト マグネット	木	プラスチック			国連番号	容器等級
						N / mm <sup>2</sup>	N / mm	mJ / mm <sup>2</sup>	Steel・Aluminum Stainless Steel	Ferrite Magnet	Wood	FRP・ABS			UN No.	Packing Group
9002	★標準タイプ ☆各種金属の接着 ★General type ☆Suitable for bonding various metals	緑 Green	赤 Red	5,000	4	24	2.7	25	○	○	△	○	D55	危険物第4類 第1石油類 危険等級II	1133	II
		赤 Red	緑 Green													
9203	★高耐久性・チクソタイプ ☆各種金属の接着(建材用) ★High durability-thixotropy type ☆Suitable for bonding various metals (for building materials)	緑 Green	赤 Red	10,000	3	20	4.7	20	○	○	×	○	D50	危険物第4類 第1石油類 危険等級II	1133	II
		赤 Red	緑 Green													
9015	★速硬化・耐腐食タイプ ☆電子部品の接着 ★Quick curing-Corrosion resistant type ☆Suitable for bonding electronic parts	緑 Green	赤 Red	7,000	2	25	2.0	20	○	○	△	○	D60	危険物第4類 第1石油類 危険等級II	1133	II
		赤 Red	緑 Green													
9072	★高硬度タイプ ☆スピーカー三点の固着 ★Stiff cured film type ☆Used for fixing three point of loudspeakers	乳白 Orange	紫 Purple	9,000	4	12	0.2	1.5	△	×	○	△	D80	危険物第4類 第2石油類 危険等級III	1133	III
		紫 Purple	乳白 Orange													
9100	★耐衝撃タイプ ☆プラスチック、硬質プラスチックの接着 ★Impact resistant type ☆Suitable for bonding plastics and hard plastics	乳白色 Milky white	白 White	6,000	7	27	1.5	—	○	×	×	○	D65	危険物第4類 第1石油類 危険等級II	1133	II
		白 White	乳白色 Milky white													
9501	★低臭気タイプ ☆各種金属・木材の接着 ★Low odor type ☆Suitable for bonding various metals and woods	乳白 Orange	紫 Purple	6,000	3	22	3.9	12	○	△	○	○	D55	危険物第4類 第3石油類 危険等級III	非該当 N/A	
		紫 Purple	乳白 Orange													
9304	★低臭気・遅硬化タイプ ☆各種金属・木材の接着 ★Low odor-slow curing type ☆Suitable for bonding various metals and woods	淡黄 Pale yellow	青 Blue	5,000	30	16	2.4	10	○	△	○	△	D68	危険物第4類 第3石油類 危険等級III	非該当 N/A	
		青 Blue	淡黄 Pale yellow													
9305RH	★低臭気・高粘度タイプ ☆プラスチック、硬質プラスチックの接着 ★Low odor・thixotropy type ☆Suitable for bonding plastic and hard plastic	白 White	青 Blue	20,000	3	22	4.0	12	○	△	△	○	D60	危険物第4類 第3石油類 危険等級III	非該当 N/A	
		青 Blue	白 White													
9308	★低臭気・耐低温タイプ(-20°Cでの剥離強度強化) ☆各種金属・木材の接着 ★Low odor-low temperature resistant type (Enhanced peeling strength at -20°C) ☆Suitable for bonding various metals and woods	緑 Green	ピンク Pink	20,000	4	23	3.5	13	○	△	○	△	D55	危険物第4類 第3石油類 危険等級III	非該当 N/A	
		ピンク Pink	緑 Green													
9450	★耐熱タイプ(180°C時引張剪断強度5N/mm <sup>2</sup> ) ☆各種金属接着(耐高温焼付塗装用) ★Heat resistant type (Tensile shear strength : 5N/mm <sup>2</sup> at 180°C) ☆Suitable for bonding various metals (Can be used for high temperature baking finish with metals)	茶 Brawn	深緑 Dark green	4,000	5	25	2.7	25	○	△	○	○	D65	危険物第4類 第3石油類 危険等級III	非該当 N/A	
		深緑 Dark green	茶 Brawn													

○=Optimum △=Moderate ×=Unsuitable

合成木材(木型)用 For chemical wood (tooling material)

品番 Product	★特長 ☆用途 ★Advantages ☆Applications	色調 Color		粘度 Viscosity at 25°C (mPa·s)	項目 Item	各被着体での接着適正 Various materials and applicability				ショアー硬度 Shore Stiffness	危険物の表記	国連分類 UN Classification	
		上:A剤 Upper: Part A	下:B剤 Lower: Part B			合成木材 Synthetic wood			天然木材 Natural wood			国連番号	容器等級
						低比重品 Low specific gravity product	中比重品 Medium specific gravity product	高比重品 High specific gravity product				UN No.	Packing Group
NC-501	★低臭気タイプ ☆中・高比重合成木材、天然木材用 ★Low odor type ☆Suitable for bonding synthetic wood and natural wood	オレンジ Orange	紫 Purple	6,000	接着性 Adhesiveness	○	○	○	○	D55	危険物第4類 第3石油類 危険等級III	非該当 N/A	
		紫 Purple	オレンジ Orange		切削加工性 Cutting workability	△	○	○	○				
		紫 Purple	オレンジ Orange		セッタイム at 23°C(分) Setting Time(min)	20	10	10	10				
NC-700	★低臭気・柔軟性タイプ ☆低比重合成木材用 ★Low odor-flexible type ☆Suitable for bonding low specific gravity synthetic wood	オレンジ Orange	紫 Purple	200 600	接着性 Adhesiveness	○	×	×	×	D15	危険物第4類 第3石油類 危険等級III	非該当 N/A	
		紫 Purple	オレンジ Orange		切削加工性 Cutting workability	○	—	—	—				
		紫 Purple	オレンジ Orange		セッタイム at 23°C(分) Setting Time(min)	3	—	—	—				

○=Optimum △=Moderate ×=Unsuitable

UV(紫外線)硬化タイプ UV (ultraviolet) cure type

品番 Product	★特長 ☆用途 ★Advantages ☆Applications	色調 Color		粘度 Viscosity at 25°C (mPa·s)	UV硬化速度(秒) UV curing speed(sec)	耐水性 Water resistance	ショアー硬度 Shore Stiffness	危険物の表記	国連分類 UN Classification	
		上:A剤 Upper: Part A	下:B剤 Lower: Part B						国連番号	容器等級
									UN No.	Packing Group
9801-9 (2液タイプ) Two-component type	★2液タイプでUVが届かない部分も硬化が可能。ほぼ無色透明な柔軟かつ強靱な耐摩性に優れた皮膜を形成。 ☆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 ★Two-component can be cured even without UV. Nearly clear, flexible, tough and excellent abrasion-resistant cured film. ☆Suitable for coating the surface of FRP(graphite) products and fixing metal parts.	無色 Clear	薄黄 Faint yellow	2,000	1	白化・変色なし No blooming・ No change of color	D60	危険物第4類 第3石油類 危険等級III	非該当 N/A	
		薄黄 Faint yellow	無色 Clear							

※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/cm<sup>2</sup>、空冷式アルミミラー集光型)。 ※2: 硬化皮膜を70°C×24時間浸漬。  
※1: Time to cure the film thickness of 0.5mm (lamp: high pressure mercury lamp, illuminance 300mW/cm<sup>2</sup>, 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/mm<sup>2</sup>

	鋼 Steel	ステンレス Stainless Steel	アルミ Aluminum	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 Aluminum	—	—	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

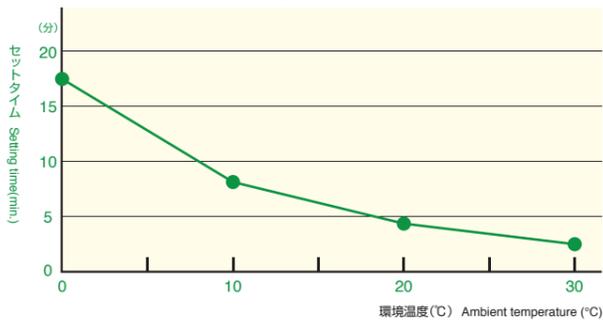
単位: N/mm<sup>2</sup>

	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

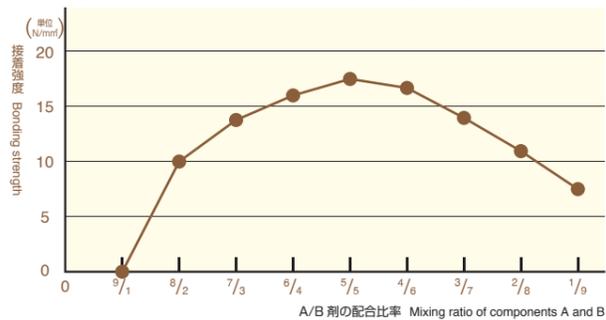
Ambient temperature and setting time



被着体: アルミ/アルミ  
Bonded Test piece: Aluminum / Aluminum

### ■ A/B 剤の配合比率と接着強度

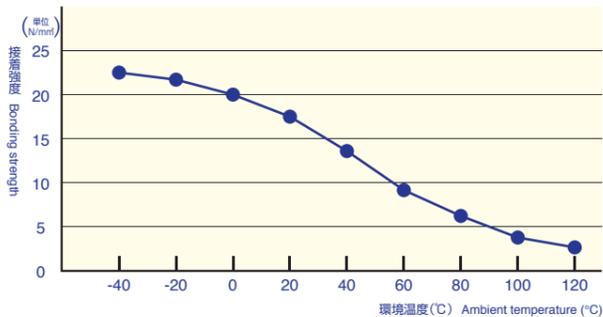
Mixing ratio of components A and B and bonding strength



被着体: アルミ/アルミ  
Bonded Test piece: Aluminum / Aluminum

### ■ 環境温度と接着強度

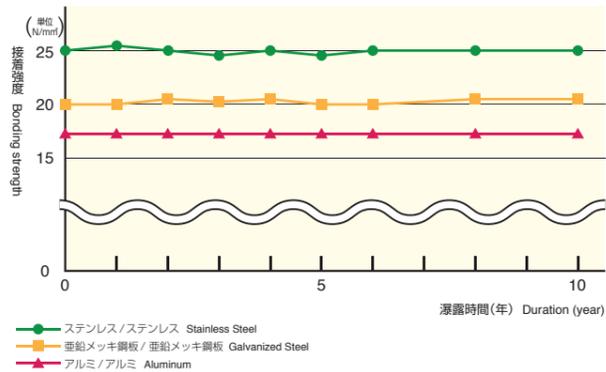
Ambient temperature and tensile shear strength



被着体: アルミ/アルミ  
測定条件: 測定温度で30分放置した後、同温度下で強度測定  
Bonded Test piece: Aluminum / Aluminum  
Measuring conditions: Leave for 30min. at a fixed temperature, later measure strength at the same temperature

### ■ 耐候性試験(屋外暴露)

Weather resistance test (outdoors exposure)



● ステンレス/ステンレス Stainless Steel  
■ 亜鉛メッキ鋼板/亜鉛メッキ鋼板 Galvanized Steel  
▲ アルミ/アルミ Aluminum

本資料の記載内容は、当社の試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、調査のうえご使用ください。

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.

被着体: アルミ/アルミ  
浸漬日数: 20°C×7日間  
Bonded Test piece: Aluminum / Aluminum  
Soaking period: 20°C for 7days

## ペガロック商品群とアプリケーション

PEGALOCK product lineup and applicator / dispenser / cartridges

### ペガロックの荷姿 PEGALOCK containers

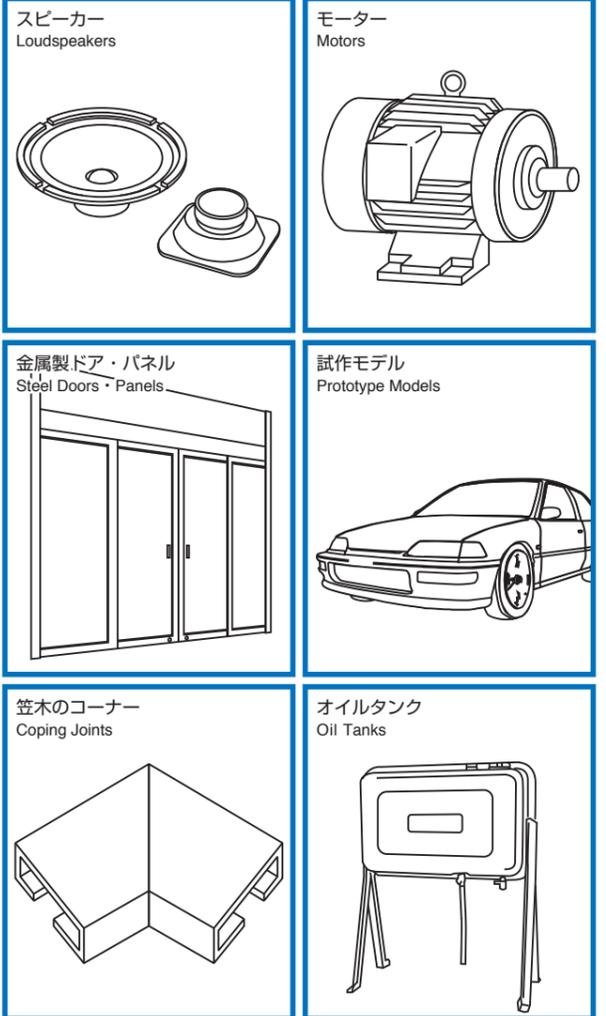


### ペガロック GL-240 PEGALOCK GL-240



## 使用例

Examples of use



### 《取り扱い上の注意》

- ご使用前に、必ず安全データシート (SDS) をお読みください。
- 火気の無いところで使用し、換気をよくしてください。
- 取り扱い中は、適切な保護具を着用してください。
- A 剤と B 剤を大量に混合することはやめてください。発熱したり有害蒸気が発生し危険です。
- 接着以外の用途には使用しないでください。
- 容器からこぼれた場合には布等で拭き取り、密閉容器に回収してください。
- アレルギー体質・特異体質の方は作業しないでください。

### 《応急措置》

- 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してください。炎症が起きた場合は、医師の診断を受けてください。
- 眼に入った場合、直ちに大量の水で洗眼し、また、コンタクトレンズを着用していて容易に外せる場合は外して洗眼してください。その後も洗浄を続けて、医師の診断を受けてください。
- 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、医師の診断を受けてください。
- 誤って飲み込んだ場合、直ちに医師の診断を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡または粉末消火器を用いてください。

### 《保管及び廃棄方法》

- 直射日光を避け、冷暗所で保管してください。
- 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。

### 《PRECAUTIONS IN HANDLING》

- Make sure to read Safety Data Sheet before use.
- Do not use near fire. Ensure good ventilation at the workplace.
- Wear appropriate personal protective equipment during use.
- Do not mix component A and B in large volume. May generate heat and harmful vapor.
- Do not use other than bonding applications.
- If accidental spillage occurs, collect spilled material in an airtight container.
- Do not use if you have allergies or idiosyncrasy.

### 《FIRST AID》

- If skin contact occurs, wipe off and wash with soap solution. If inflammation occurs, get medical attention.
- If eye contact occurs, flush with a plenty of water immediately. If you wear contact lenses and can readily take out the contact lenses, take out them and then rinse eye. Get medical attention.
- If vapor inhalation occurs, lie quietly in fresh air and get medical attention.
- If ingestion occurs by accident, get medical attention immediately.
- In case of fire, use powder, carbon dioxide or foam extinguisher.

### 《STORAGE AND WASTE DISPOSAL CONSIDERATIONS》

- Store in a cool and dark place to avoid direct sunlight.
- Dispose of container according to local regulations after use.

要冷暗所保管 (5~23°C)  
Store in a cool and dark place (5 to 23°C)