

セポルジョンPA

共重合ナイロン樹脂エマルジョン

1. はじめに

セポルジョンPAは共重合ナイロン樹脂を主成分とする水系エマルジョンです。

共重合ナイロン樹脂の持つ、優れた接着性、耐薬品性、耐熱性を利用して各種基材との接着剤、コーティング剤、改質剤として利用が可能です。

2. セポルジョンPAの一般物性

グレード	PA150	PA200
外観	乳白色分散液	乳白色分散液
固形分 (%)	40	40
粘度 (mPa・s)	200	400
pH	9	9
平均粒子径 (μm)	1.0	0.7
樹脂の熔融温度 (°C)	85-95	120-130

注) この数値は代表値であり、規格値を示すものではありません。

粘度測定: B型粘度計使用 (温度: 25°C±1°C, 回転数: 60rpm)

3. セポルジョンPAの接着特性例

3.1 ヒートシール接着剤

基材 : 上質紙 (坪量 80 g/m²)

塗工量 : 15 g/m²

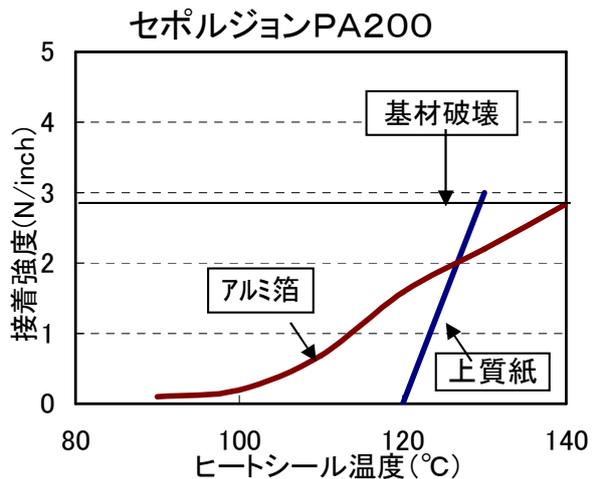
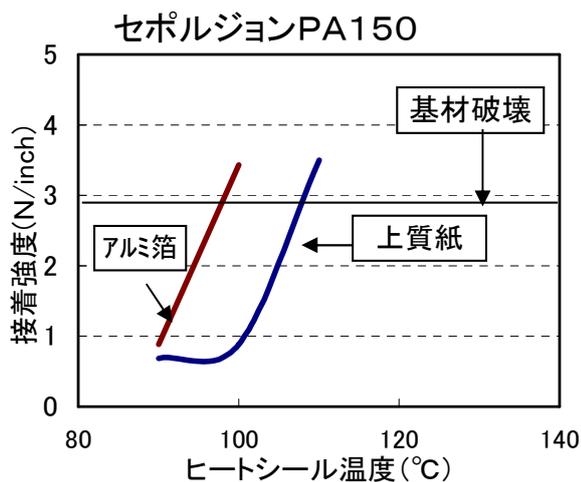
乾燥条件 : 150°C×1分

被着体 : 上質紙、アルミ箔

ヒートシール条件 : (90~140°C) × 0.2MPa × 3秒

剥離条件 : 180度剥離

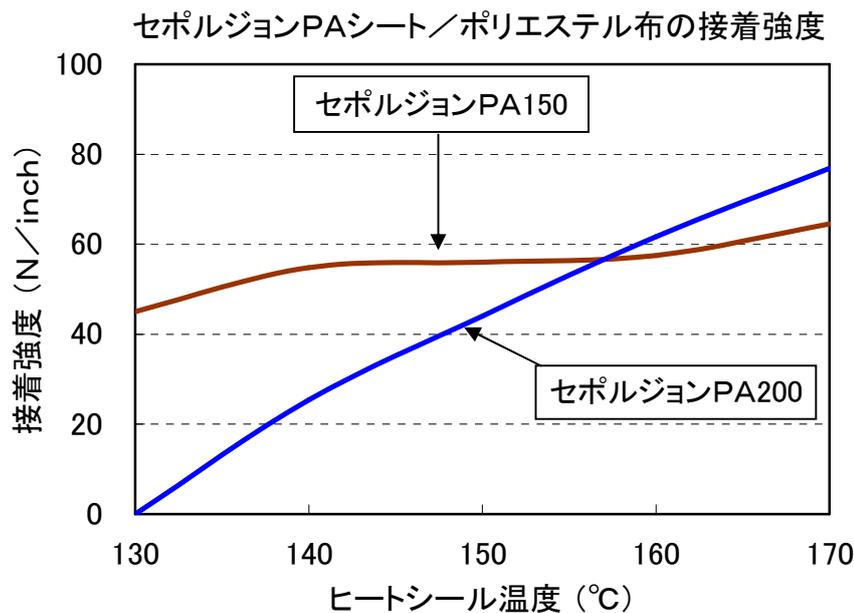
剥離速度 : 300mm/min



3.2 セポルジョンPA成形シートとポリエステル布との接着性能

セポルジョンPAからシートを作成し、ポリエステル布との接着性を評価した。

- PAの乾燥 : 50°C × 12時間
- シートの作成 : プレスを用いて厚み0.3mmのシートを作成 (160°C)
- 被着体 : ポリエステル布
- ヒートシール条件 : (130~170°C) × 0.2MPa × 2秒
- 剥離条件 : 180度剥離
- 剥離速度 : 50mm/min



3.3 芯地接着剤 (ダブルドットコーティング方式での下層エマルジョンへの添加)

(出典: 原料樹脂メーカーの測定データ)

- 基材 : 表地 (ポリエステル:ウール=55:45)
芯地 (ニット生地) との接着性

接着条件 : 127°C × 12秒

剥離条件 : 180度剥離

剥離速度 : 100mm/min

接着剤成分 :

<上層>

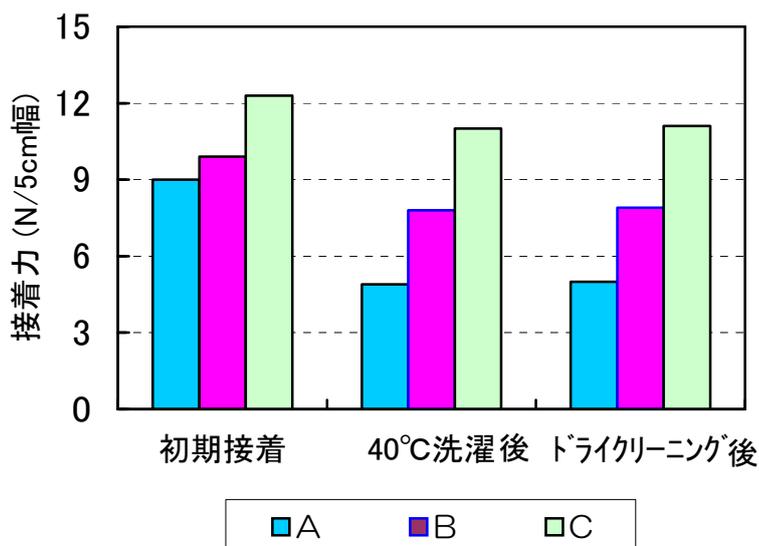
80~160μmのナイロンパウダー

<下層>

A: アクリル樹脂エマルジョン 単独

B: アクリル樹脂エマルジョン/セポルジョンPA200 (10:1)

C: アクリル樹脂エマルジョン/セポルジョンPA200 (10:3)



4. 用途例

芯地接着剤、シート生地のバックリング剤、繊維・ガラス繊維のコーティング剤(目止め剤)や収束剤、不織布やウレタンフォーム等のラミネーション、塗料の改質剤、アクリル樹脂やウレタン樹脂等の各種エマルジョンの改質剤、ヒートシール接着剤等が考えられます。

5. 包装形態

16kg入り缶 ・ 180kg入りドラム缶

6. 取扱い及び保管上の注意

[取り扱い]

液はアルカリ性であり、眼、皮膚に刺激を与えますので必ず保護具（保護眼鏡、保護手袋、エプロン等）を着用してください。

[保管]

直射日光を避け、冷暗所に保管して下さい。

なお、使用に際しては製品安全性データシート（MSDS）を参照して下さい。

7. 免責条項

- (1) このカタログ（および情報）は、単なる宣伝および例証のみを目的に提供されているものであり、製品等に関して、いかなる約束、説明または保証するものではありません。
本カタログ情報は、断りなく変更されるものである点をご了承ください。
- (2) 製品に関するすべての説明および保証は、別途、売買・サービス契約において規定されます。
本カタログは契約の一部とはなりません。
- (3) 製品または本カタログに関するあらゆるお問い合わせは、下記までお問い合わせください。



機能樹脂事業部

本社（大阪）〒541-0041 大阪市中央区北浜4丁目5番33号 住友ビル
TEL : 06-6220-8539 FAX : 06-6220-8578

本社（東京）〒102-0073 東京都千代田区九段北1丁目13番5号（日本地所第1ビル）
TEL : 03-3230-8565 FAX : 03-3230-8530

FP-P-0504-PA

<http://www.sumitoseika.co.jp/>

2005. 9. 27