



素材別使用方法例

接着対象物	手 順
PTFE + PTFE シリコン EPDM・EVA 超高分子ポリマー ウレタン・PP材	1-① PTFE同志の場合は接着面の両方を Fプライマーで ② シリコンの場合はPTFEの接着面を Fプライマーで シリコンの接着面をSプライマーで ③ 上記以外の場合はPTFEの接着面を Fプライマーで 2-片方に107を少量付けて約60秒圧着
シリコンゴム + PTFE シリコン EPDM・EVA 超高分子ポリマー ウレタン・PP材	1-① シリコン同志の場合は接着面の両方を Sプライマーで ② PTFEの場合はPTFEの接着面を Fプライマーで シリコンの接着面をSプライマーで ③ 上記以外の場合はシリコンの接着面を Sプライマーで 2-片方に107を少量付けて約60秒圧着 PTFEの場合は約60秒圧着
ウレタンゴム + PTFE シリコン EPDM・EVA 超高分子ポリマー ウレタン・PP材	1-① シリコンの場合はシリコンの接着面を Sプライマーで ② PTFEの場合はPTFEの接着面を Fプライマーで ウレタンの接着面をSプライマーで ③ 上記以外の場合は両方の接着面を Sプライマーで 2-片方に107を少量付けて約20秒圧着 PTFEの場合は約60秒圧着
EVA + PTFE シリコン EPDM・EVA	1-① シリコンの場合はシリコンの接着面を Sプライマーで ② PTFEの場合はPTFEの接着面を Fプライマーで ③ 上記以外の場合は両方の接着面を Sプライマーで 2-片方に107を少量付けて約60秒圧着

F-7063 接着用プライマー

front primer

-001⑤/-002④

■ 特 長

- 従来型PTFE接着処理剤では処理をした後茶褐色に変色し、また処理の場所も換気等に配慮しなければなりませんでした。
本プライマーは無色透明で従来の処理剤のように変色しません。

F-7063 コードNo.	前処理剤	対象材	容量 ml	
-001	Fプライマー	PTFE	250	
-002	Sプライマー	シリコン	250	

- 上記プライマーで処理した後、下記強力接着剤をご使用ください。

➔ Fプライマー使用法はP-339を参照ください。

F-7064 強力接着剤

Super power adhesive bonds

⑤

■ 特 長

- 上記接着用プライマーを使用し、PTFEとPTFE、PTFEと金属、PTFEとEPDM、PTFEと超高分子ポリマー、PTFEとシリコン等に接着できる画期的な接着剤です。

F-7064 コードNo.	品 番	容量 g	粘度 (cps)	
-001	105	20	液状 3~5	
-002	105G	50	ゼリー状 (強力型) 1000	
-003	107	20	液状 100	

フロント (未来型接着剤) の選定

被着体A 被着体B	ガラス	鉄	超高分子 ポリマー	EPDM	EVA	ウレタン	シリコン	PTFE	PP材
PP材	—	105G	105 107	105 107	105 107	105 107	105 107	107	105 107
PTFE	—	105G 107	107	107	107	107	107	107	
シリコン	—	105G 105	105 107	105 107	105 107	105 107	105 107		
ウレタン	—	105G 105	105 107	105 107	105 107	105 107			
EVA	—	105G	105 107	105 107	105 107				
EPDM	—	105G	105 107	105 107					
超高分子 ポリマー	—	105G	105 107						
鉄	105G	105G							
ガラス	105								

- ① PTFEはFプライマー使用。
- ② 圧着時間は、105は10秒、105Gは30秒、107は20秒Fプライマー使用の場合は60秒以上。
- ③ 金属の場合は105Gを付けPTFE側をFプライマー処理。
- ④ シリコンと金属との接着の場合、Sプライマーを使用すると接着力がアップします。
- ⑤ 上記以外の接着についてはお問い合わせ願います。
- ⑥ ガラスとガラスの場合はプライマー不要。

➔ 接着については、P-339を参照ください。