

EIMELT

Hot Melt Adhesives

for Package
for Edge Bander
for Profile Wrapping
for Product Assembly

製品一覧カタログ

アイメルト



株式会社

大

響

会社紹介

弊社は、昭和40年の設立よりホットメルト形接着剤「**アイメルト**」を製造販売を致しまして、木工業界・包装業界・製紙業界等に幅広く御使用戴き、適応する製品を各種品揃えしております。

ホットメルト形接着剤 **アイメルト** の紹介

ホットメルト形接着剤は、一般的な接着剤が水分の蒸発、溶剤の揮発や化学反応などにより硬化し接着するのに対して、ホットメルト形接着剤は、常温では固体で加熱溶融して流動体として使用し、冷却により固化して接着力を発揮するタイプで、100%固形分で水分や有機溶剤を含まないことから接着後放冷するだけで秒単位の接着作業が可能です。その特長から高速大量生産に最も適した接着剤であるため各分野に御使用されております。

また、ホットメルト形接着剤は、ホルムアルデヒド・有機溶剤等の人体及び環境に対して有害な化学物質を含んでおらず安全性の高い接着剤です。

ホットメルト形接着剤の特徴

- 接着が速い
- 使用用途が広い
- 再接着ができる
- 無溶剤です
- 安全性が高い
- 抵抗性が大きい
- 経済的です

ホットメルト形接着剤の用途

- ①段ボールの製函及び封緘の接着
- ②自動縁貼機による各種縁材のパネル木口面への接着
- ③クラフト紙の包装・紙工品箱の接着
- ④荷崩れ防止用
- ⑤製本の無線綴
- ⑥フィルムラミネート
- ⑦紙おむつ等の衛生用品の接着
- ⑧自動車の内装材の接着
- ⑨電子部品の固定
- ⑩合板中芯の接着



使用上の注意

使用温度

- ①使用温度範囲以上で使用しますと接着剤の劣化焦付きが早くなります。
- ②使用温度が低すぎると接着力が低下します。

塗布量

- ①塗布量が少ないと接着不良が発生します。
- ②塗布量が多いと固化するのに時間が掛かったり仕上がりが悪くなります。

室温・材料温度

- ①室温が低すぎると早く固化するため接着不良が発生しやすくなります。
- ②室温が高いと固化するのに時間が掛かり接着不良の原因になります。

圧縮力

- ①プレス圧力が低すぎると被着材への食込みが低く接着不良が発生しやすくなります。
- ②プレス圧力が高すぎると被着材が変形する可能性があります。

アイメルト の選定

用途・使用する機械・被着材の種類などを考慮してご選定下さい。

ご選定後、弊社の製品説明書・安全データシート(SDS)をご確認の上ご使用下さい。

①包装・紙工用ホットメルト形接着剤一覧表

- (用途)
- ・ 段ボール製函機やラップラウンド段ボールケーサーのノズル塗布
 カートンケーサー等のノズル塗布
 - ・ 紙器・紙工製函機等のノズル・ロール塗布



段ボール・カートン接着用

商品名	主成分	軟化点	粘度(180℃)	仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	食品衛生試験
A－4	EVA樹脂	110±5℃	約1,200mPa・s	カートン・段ボール等の包装用	○	○	○
A－6	EVA樹脂	101±5℃	約 900mPa・s	作業性良好・カートン・段ボール等の包装用	○	○	○
A－16	EVA樹脂	108±5℃	約1,400mPa・s	接着性良好・カートン・段ボール等の包装用	○	○	○
A－18	EVA樹脂	81±5℃	約1,300mPa・s	接着・耐熱性良好・カートン・段ボール等の包装用	○	○	○
A－26	EVA樹脂	113±5℃	約1,000mPa・s	カートン・段ボール等の包装用	○	○	○
A－51	ポリオレフィン樹脂	110±5℃	約1,100mPa・s	熱安定性良好・カートン・段ボール等の包装用	○	○	○
A－54	ポリオレフィン樹脂	113±5℃	約1,500mPa・s	耐熱性・熱安定性良好・段ボール等の包装用	○		○
A－71	ポリオレフィン樹脂	113±5℃	約 800mPa・s	耐熱性・熱安定性良好・段ボール等の包装用	○		○
A－80	EVA樹脂	113±5℃	約1,000mPa・s	熱安定性良好・カートン・段ボール等の包装用	○	○	○

紙器・紙工接着用

商品名	主成分	軟化点	粘度(180℃)	仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	食品衛生試験
P－6	EVA樹脂	78±5℃	約 1,400mPa・s	接着性良好・オープンタイムが長い・紙包装用	○	○	○
P－10	ポリオレフィン樹脂	80±5℃	約 1,000mPa・s	耐熱性・接着性良好・コート紙等の包装用	○		○
M－20	EVA樹脂	98±5℃	約 1,900mPa・s	難細裂化タイプ・カートン・段ボール等の包装用	○		○
A－21	EVA樹脂	92±5℃	約 3,200mPa・s	段ボール・紙等の紙器用	○	○	○
A－21S	EVA樹脂	95±5℃	約 3,500mPa・s	段ボール・紙等の紙器用	○	○	○
A－30	EVA樹脂	80±5℃	約 1,800mPa・s	コート紙等の紙器接着用	○	○	○
A－33	EVA樹脂	70±5℃	約 1,200mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装・紙器用	○	○	○
K－2000	EVA樹脂	81±5℃	約 3,300mPa・s	紙等の紙器用	○	○	○
K－3000	EVA樹脂	82±5℃	約 5,700mPa・s	コート紙等の包装・紙器用・緩衝材接着	○	○	○
K－5000	EVA樹脂	87±5℃	約 7,500mPa・s	耐熱性良好・コート紙等の包装・紙器用	○	○	○
K－6000	EVA樹脂	81±5℃	約 6,400mPa・s	コート紙等の包装・紙器用	○		○
P－6000C	EVA樹脂	82±5℃	約 7,500mPa・s	コート紙等の包装・紙器用	○	○	○
PA－1010A	合成ゴム	95±5℃	約10,000mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装・紙器用粘着タイプ	○		○
PA－8080	合成ゴム	110±5℃	約 7,500mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用粘着タイプ	○		○

その他包装用

商品名	主成分	軟化点	粘度(180℃)	仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	食品衛生試験
PA－75	合成ゴム	110±5℃	約1,200mPa・s	紙パックのストロー接着用	○		○
NS－22	合成樹脂	133±5℃	約 600mPa・s	カートン・段ボール等の荷崩れ防止用	○		○

上記の数値は代表値であり規格値ではありません。 F☆☆☆☆ 登 録 ：○は登録済みです。
PRTR法：○は該当する化学物質は含有していません。 食 品 衛 生 試 験：○は試験検査済みです。
詳細は、製品説明書、安全データシート(SDS)を御覧下さい。

②木工縁貼用ホットメルト形接着剤一覧表

- (用途)
- ・各種自動縁貼機のロール塗布・スリット塗布
 - ・カートリッジ型自動縁貼機のノズル塗布
 - ・曲面縁貼機のロール塗布



商品名	主成分	軟化点	粘度(200℃)	仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	4VOC登録
W－1	EVA樹脂	95±5℃	約 50,000mPa・s	低粘度・直線貼用・耐熱タイプ	○	○	○
W－5A	EVA樹脂	85±5℃	約 42,000mPa・s	低粘度・直線・曲面貼用	○	○	○
W－7	EVA樹脂	100±5℃	約105,000mPa・s	直線貼用・汎用タイプ	○	○	○
W－7M	EVA樹脂	100±5℃	約130,000mPa・s	直線貼用・接着性良好タイプ	○	○	○
W－7W	EVA樹脂	100±5℃	約105,000mPa・s	直線貼用・接着性良好タイプ・白色	○	○	○
W－9	EVA樹脂	97±5℃	約 65,000mPa・s	ソフトフォーム・直線貼用	○	○	○
W－12	EVA樹脂	105±5℃	約155,000mPa・s	直線貼用・接着性良好タイプ	○	○	○
W－18	EVA樹脂	100±5℃	約 54,000mPa・s	低粘度・直線貼用	○	○	○
W－26	EVA樹脂	104±5℃	約 83,000mPa・s	直線貼用・作業性良好タイプ	○	○	○
W－30	EVA樹脂	90±5℃	約 25,000mPa・s	低粘度・曲面貼用	○	○	○
W－32	EVA樹脂	116±5℃	約150,000mPa・s	直線貼用・作業性良好タイプ	○	○	○
W－34	EVA樹脂	117±5℃	約 80,000mPa・s	直線貼用・作業性良好タイプ	○	○	○
W－39	EVA樹脂	100±5℃	約 85,000mPa・s	直線貼用・接着性良好タイプ	○	○	○
W－42	EVA樹脂	117±5℃	約 95,000mPa・s	直線貼用・作業性良好タイプ	○	○	○
W－50W	EVA樹脂	110±5℃	約 60,000mPa・s	直線貼用・耐熱タイプ・作業性良好・白色	○	○	○
W－54	ポリオレフィン樹脂	160±5℃	約 75,000mPa・s	直線貼用・優れた耐熱性・作業性良好タイプ	○	○	○
W－310C	EVA樹脂	86±5℃	約 40,000mPa・s	曲面貼・直線貼用・作業性良好タイプ	○	○	○
W－1216S	EVA樹脂	110±5℃	約150,000mPa・s	直線貼用・作業性良好タイプ	○	○	○
W－1216SW	EVA樹脂	110±5℃	約150,000mPa・s	直線貼用・作業性良好タイプ・白色	○	○	○
W－1515C	EVA樹脂	103±5℃	約110,000mPa・s	直線貼用・耐熱タイプ	○	○	○
W－1515S	EVA樹脂	103±5℃	約 85,000mPa・s	直線貼用・接着性良好・耐熱タイプ	○	○	○
W－1515SW	EVA樹脂	103±5℃	約 85,000mPa・s	直線貼用・接着性良好・耐熱タイプ・白色	○	○	○
W－1600	EVA樹脂	130±5℃	約160,000mPa・s	直線貼用・耐熱タイプ	○	○	○
W－1600W	EVA樹脂	130±5℃	約160,000mPa・s	直線貼用・耐熱タイプ・白色	○	○	○
C－15	EVA樹脂	95±5℃	約 50,000mPa・s	低粘度・曲面貼用	○	○	○
R－115	EVA樹脂	105±5℃	約130,000mPa・s	直線貼用・作業性良好タイプ	○	○	○

商品名	主成分	軟化点	粘度(200℃)	HOLZカートリッジ型縁貼機仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	4VOC登録
HW－9	EVA樹脂	97±5℃	約 65,000mPa・s	カートリッジ形・接着良好タイプ	○	○	○
HW－42	EVA樹脂	117±5℃	約 95,000mPa・s	カートリッジ形・作業性良好タイプ	○	○	○
HW－1515S	EVA樹脂	103±5℃	約 85,000mPa・s	カートリッジ形・接着良好タイプ	○	○	○
HW－1515SW	EVA樹脂	103±5℃	約 85,000mPa・s	カートリッジ形・接着良好タイプ・白色	○	○	○
HC－15	EVA樹脂	95±5℃	約 50,000mPa・s	カートリッジ形・低粘度・接着良好タイプ	○	○	○

上記の数値は代表値であり規格値ではありません。 F☆☆☆☆ 登 録 ：○は登録済みです。
PRTR法：○は該当する化学物質は含有していません。 食 品 衛 生 試 験：○は試験検査済みです。
詳細は、製品説明書、安全データシート(SDS)を御覧下さい。

③粘着系ホットメルト形接着剤一覧表

- (用途)
- ・コート紙・ラミネート紙・フィルム等の難接着材料でのノズル塗布機器
 - ・ビード・スパイラル塗布等の接着機器



商品名	主成分	軟化点	粘度(170℃)	仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	食品衛生試験
PA－3	合成ゴム	72±5℃	約 1,600mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用微粘着タイプ	○		○
PA－8	合成ゴム	110±5℃	約 5,400mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用微粘着タイプ	○		○
PA－10P	合成ゴム	84±5℃	約 1,900mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用粘着タイプ	○	○	○
PA－11	合成ゴム	70±5℃	約 600mPa・s	ラベル・フィルム等の包装用弱粘着タイプ	○		○
PA－12	合成ゴム	65±5℃	約 310mPa・s	PETボトルのラベル・フィルム等の接着用強粘着タイプ	○		○
PA－17A	合成ゴム	105±5℃	約11,000mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用強粘着タイプ	○	○	○
PA－21	合成ゴム	144±5℃	約 1,800mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用粘着・耐熱タイプ	○	○	○
PA－41	合成ゴム	82±5℃	約 1,700mPa・s	フィルム・コート紙等各種での自在剥離タイプ	○		○
PA－42	合成ゴム	70±5℃	約 900mPa・s	耐寒性良好な包装用粘着タイプ	○		○
PA－48A	合成ゴム	127±5℃	約13, 000mPa・s	耐熱性良好な包装用粘着タイプ	○		○
PA－80	合成ゴム	100±5℃	約10,000mPa・s	フィルム等の再剥離用粘着タイプ	○		○
PA－82	合成ゴム	95±5℃	約 4,000mPa・s	フィルム等の再剥離用強粘着タイプ	○		○
PA－91	合成ゴム	97±5℃	約 2,300mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用粘着タイプ	○	○	○
PA－100A	合成ゴム	75±5℃	約 1,300mPa・s	ラベル・ラミネート紙等の包装用粘着タイプ	○		○
PA－2020	合成ゴム	93±5℃	約 5,300mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用強粘着タイプ	○		○
PA－2020A	合成ゴム	93±5℃	約 4,000mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用強粘着タイプ	○		○
PA－2020G	合成ゴム	88±5℃	約 1,700mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用粘着タイプ	○		○
PA－5020X	合成ゴム	100±5℃	約 6,500mPa・s	ラミネート紙・コート紙等の包装用強粘着タイプ	○	○	○
PA－8080	合成ゴム	110±5℃	約10,000mPa・s	接着性良好な包装用粘着タイプ	○		○

④スティック状ホットメルト形接着剤

- (用途)
- ・段ボールや紙工接着等で、スティック状ホットメルト式ハンドガン
 - ・スティックメルト形状:直径11.5mmの円柱状



商品名	主成分	軟化点	粘度(180℃)	仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	食品衛生試験
SE－5	EVA樹脂	110±5℃	約 1,200mPa・s	低粘度・スティック状ホットメルト形接着剤	○		○
SE－7	EVA樹脂	85±5℃	約10,000mPa・s	高粘度・スティック状ホットメルト形接着剤	○	○	○
M－36S	ポリオレフィン樹脂	156±5℃	約12,000mPa・s	耐熱性良好・スティック状ホットメルト形接着剤	○	○	

上記の数値は代表値であり規格値ではありません。 F☆☆☆☆ 登 録 : ○は登録済みです。
PRTR法 : ○は該当する化学物質は含有しておりません。 食 品 衛 生 試 験 : ○は試験検査済みです。
詳細は、製品説明書、安全データシート(SDS)を御覧下さい。

⑤プロダクトアッセンブリー向けホットメルト形接着剤

(用 途)

- ・ 木工パネル加工（Vカット・ポストフォーム材・枠組等）接着機器
- ・ 緩衝材のロール塗布接着機器



商品名	主成分	軟化点	粘度(200℃)	仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	4VOC登録
W－208	ポリオレフィン樹脂	155±5℃	約 32,000mPa・s	ポストフォーム接着用	○	○	○
W－212	ポリオレフィン樹脂	161±5℃	約 75,000mPa・s	ポストフォーム接着用	○	○	○

商品名	主成分	軟化点	粘度(180℃)	仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	4VOC登録	食品衛生試験
A－4	EVA樹脂	110±5℃	約1,200mPa・s	ポストフォーム充填用	○	○	○	○
A－16	EVA樹脂	108±5℃	約1,400mPa・s	フラッシュ材の枠組接着用	○	○	○	○
A－19	EVA樹脂	106±5℃	約2,100mPa・s	ポストフォーム充填/プレカット材の節埋め用	○	○	○	○
A－26	EVA樹脂	113±5℃	約1,000mPa・s	プレカット材の節埋め用	○	○	○	○
P－20L	EVA樹脂	88±5℃	約2,700mPa・s	Vカット接着用	○	○	○	○
M－8C	EVA樹脂	86±5℃	約3,800mPa・s	Vカット接着用	○	○	○	○
K－2000	EVA樹脂	81±5℃	約3,300mPa・s	Vカット接着用	○	○	○	○
K－3000	EVA樹脂	82±5℃	約5,700mPa・s	ロールコーターでの隅木接着等	○	○	○	○
P－6	EVA樹脂	78±5℃	約1,400mPa・s	ロールコーターでの緩衝材接着等	○	○	○	○

⑥湿気反応型ホットメルト形接着剤(PUR)

(用 途)

- ・ 湿気反応型ホットメルト（PUR）塗布装置付き自動縁貼機向け



商品名	主成分	粘度(120℃)	仕様・特徴	F☆☆☆☆登録	4VOC登録
PU－4	ウレタンプレポリマー樹脂	約56,000mPa・s	木工縁貼機用	○	○

⑦木工用エマルジョン形接着剤

(用 途)

- ・ 手動・ノズル塗布装置付きダボ打接着機



商品名	主成分	粘度(30℃)	仕様・特徴	PRTR法	F☆☆☆☆登録	4VOC登録
NH－110	酢酸ビニル樹脂	約25,000mPa・s	高粘度・木工ダボ接着用	○	○	○
NH－140	酢酸ビニル樹脂	約 100mPa・s	低粘度・木工ダボ接着用	○	○	○
NH－140-015	酢酸ビニル樹脂	約 100mPa・s	低粘度・木工ダボ接着用	○	○	○
NH－150-A	酢酸ビニル樹脂	約 920mPa・s	中粘度・木工ダボ接着用	○	○	○
NH－1035	酢酸ビニル樹脂	約 1,000mPa・s	木工ダボ接着用	○	○	○

上記の数値は代表値であり規格値ではありません。 F☆☆☆☆ 登 録：○は登録済みです。
PRTR法：○は該当する化学物質は含有していません。食 品 衛 生 試 験：○は試験検査済みです。
詳細は、製品説明書、安全データシート(SDS)を御覧下さい。

アイメルトの安全性

化学物質排出移動登録制度 （P R T R法）	環境に有害な化学物質第一種 5 1 5 物質、第二種 1 3 4 物質を特定して、 該当する化学物質を使用する事業所に使用量・環境に排出する量を推計して 都道府県へ届け出す法律（2000年 3 月施行・2009年10月・2021年10月改正） 弊社アイメルト製品は、該当する化学物質は使用しておりません。
室内空気汚染対策自主管理規制 （J A I A F☆☆☆☆）	弊社アイメルトの木工用途向け製品は、国土交通省の定めるホルムアルデヒド発 散建築材料の接着剤に該当せず、日本接着剤工業会室内空気汚染対策の自主 管理規制第 1 1 条に基づき製品登録をしてあります。（2003年 2 月施行）
4 V O C 自主管理制度 （J A I A 4 V O C） （キシレン新指針値対応）	弊社アイメルトの木工用途向け製品は、日本接着剤工業会の室内空気汚染対策 の V O C 自主管理制度のもと、4 V O C（トルエン・キシレン・エチルベンゼン スチレン）の含有が規定以下の製品を登録してあります。 （2008年 3 月施行・2019年 1 月改正）
食品衛生法 （容器包装規格試験）	弊社アイメルトの食品包装用途向け製品は、厚生労働省告示第 3 8 0 号の定める 食品添加物等の規格基準・器具及び容器包装の規格試験を公的機関にて検査して おります。

ホットメルト形接着剤の規格

ホットメルト形接着剤試験方法（日本接着剤工業会JAIー7）

軟 化 点	接着剤が固体から液体状態へ変化する目安の温度を測定する。 測定方法：ボール＆リング法 40℃から毎分 5℃上昇させボールが底板へ落下した時点の温度を測定する。
粘 度 （ B 法 ）	接着剤をある一定の温度で機器を用いて粘度を測定する。 測定方法：B 法 溶融量 8 g・10.5 g・13 g（ml）で一定の温度（例180℃± 1）でスピンドル ローターを回転させて抵抗値を測定する。
オープンタイム	接着可能な時間の目安を測定する。 測定方法 KライナーBフルート（220 g/m ² ）の段ボールで50×100mmの試験片 を作成して、室温23± 2℃・塗布温度180± 2℃・塗布量 3 ±0.3 g/m・ 圧縮時間 2 秒・圧縮圧力 2 k g f の条件で接着して、80%以上の材料破壊が 確認できる開放可能な時間を測定する。
セットタイム	接着剤の最低圧縮時間の目安を測定する。 測定方法 KライナーBフルート（220 g/m ² ）の段ボールで50×100mmの試験片 を作成して、室温23± 2℃・塗布温度180± 2℃・塗布量 3 ±0.3 g/m・ 開放時間 2 秒・圧縮圧力 2 k g f の条件で接着し一定時間圧縮し、直ちに強制剥離 して80%以上の材料破壊が確認できる圧縮時間を測定する。
熱 安 定 性	加熱を加えて物性の変化を測定する。 測定方法 1. 粘度変化率：180℃×72時間加熱して初期と加熱後の粘度変化を測定する。 2. 状態変化：180℃×72時間加熱後、皮張り・相分離・炭化物・色相の変化を測定する。
硬 度	接着剤の硬さの目安を針入度計で測定する。



株式会社 大 響

〒335-0031 埼玉県戸田市美女木6-5-16

代表電話番号：048-421-8971

FAX番号：048-421-0999

ホームページ：www.eimelt-daikyo.co.jp

E-mailアドレス：info@eimelt-daikyo.co.jp

