



HEISEN GROUP

H&K 製品についてのお問い合わせ

各種ファインケミカル製品及び工業薬品をお取扱いのお客様

株式会社平泉洋行 URL:<http://www.heisengp.co.jp/>

■本社

〒111-005 東京都台東区柳橋2-19-6 柳橋ファーストビル10階
Tel:03-3865-3621 Fax:03-3865-3638

■名古屋営業所

〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦2-18-5 白川第6ビル7階
Tel:052-203-1637 Fax:052-203-1639

■関西営業所

〒550-0002 大阪府大阪市西区江戸堀1-25-13 KS大阪江戸堀ビル6階
Tel:06-6447-1250 Fax:06-6447-1444

■九州営業所

〒804-0067 福岡県北九州市戸畑区汐井町1-6ウェルとばた2階
Tel:093-883-5548 Fax:093-883-3566

伝動ベルト・プーリ類・工業用ゴム・樹脂製品をお取扱いのお客様

浩洋産業株式会社 URL:<http://www.koyo-sg.co.jp/>

■本社

〒111-0052 東京都台東区柳橋2-19-6 柳橋ファーストビル10階
Tel:03-3865-3644 Fax:03-3865-3603

■関西営業所

〒550-0002 大阪府大阪市西区江戸堀1-25-13 KS大阪江戸堀ビル6階
Tel:06-6447-1425 Fax:06-6447-1420

■小山営業所

〒323-0026 栃木県小山市本郷町1-3-23 城の内ビル
Tel:0285-25-8631 Fax:0285-25-8634

中国でのお取扱いに関するお問い合わせ

平泉貿易(上海)有限公司

■本社

〒200336 上海市長寧区延安西路2299号 上海世貿商城10階10A71室
TEL:+86-(0)21-6072-6058 FAX:+86-(0)21-6072-6059

H&K
LIMITED

H&K 総合製品カタログ GENERAL CATALOGUE





会社概要

エッチ・アンド・ケー株式会社は、化学製品専門商社である株式会社平泉洋行がドイツのポリウレタンメーカーの技術を導入し、日本国内での製造・販売を目的として1973年2月1日に設立されたウレタンシステムサプライヤーです。

当社で開発・製造された注型剤、接着剤、弾性舗装材およびウレタンフォームなどは工業製品の製造や工芸、ホビー分野で広く使用されております。

エラストマーやフォームに代表されるポリウレタン樹脂は高度化する工業社会の中で実に多くの役割を担ってきています。

それだけに当社では従来のようなReady-Madeな製品供給ではなく、ユーザーのNeedsやWantsにきめ細かく応えるCustom-Madeな製品開発が必要であると考えます。

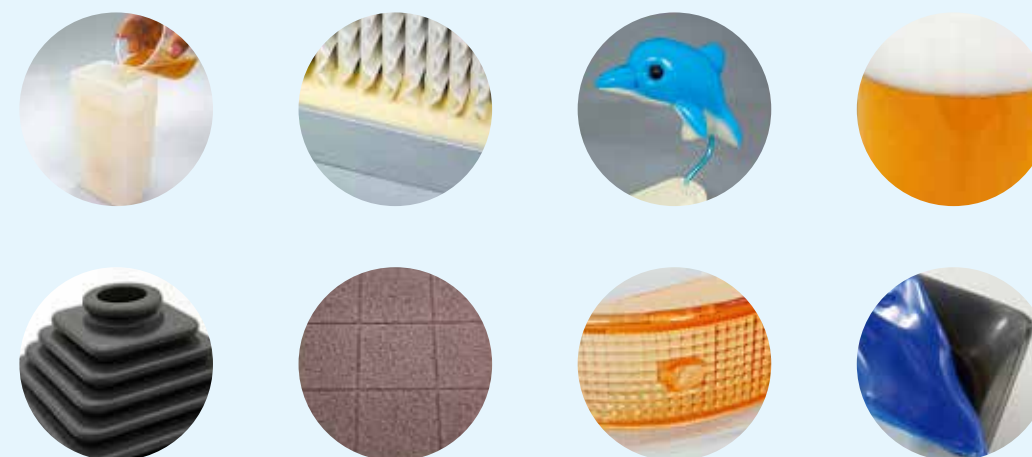
当社の製品は国内以外にアメリカ、ヨーロッパ、アジアへも輸出され、国内、国外のさまざまな分野のユーザーと密接な関係を築くとともに、グローバル化を進めております。



- 商号 / エッチ・アンド・ケー株式会社
H&K LIMITED
- 設立 / 昭和48年2月1日
- 資本金 / 2,000万円
- 事業内容 / 合成樹脂製品(主にポリウレタン系)の製造、輸入および販売、委託加工
- 株主 / 株式会社 平泉洋行
- 本社 / 〒111-0052 東京都台東区柳橋2-19-6 柳橋ファーストビル10階
TEL 03-3865-3690
FAX 03-3865-3638
- 工場 / 〒289-0212 千葉県香取郡神崎町武田20-11 (神崎工業団地)
TEL 0478-72-2231
FAX 0478-72-2619
- 生産能力 / ポリオール配合 1,000t/年 イソシアネート配合 1,000t/年
- 取引銀行 / みずほ銀行神田駅前支店
- URL / <http://www.handk-heisengp.co.jp>

目次

ハイ・アド 1000 シリーズ	4-5
ハイ・アド 2000 シリーズ	
ハイ・キャスト 3000 シリーズ	6-13
ハイ・アド 4000 シリーズ	14-15
ハイ・アド 5000 シリーズ	
ハイ・メックス 6000 シリーズ	16
副資材	17
小売用キャスト	18
FAQ	
注意事項	19



H&K LIMITED

HEI-AD 1000 シリーズ

電気注型剤・絶縁材 Electrical Casting Material

ゴム材料や各種合成樹脂が電気絶縁用として広く使用されていますが、H&Kが開発したポリウレタン樹脂「ハイアド1000シリーズ」は優れた電気特性をもったポットイングやキャストイングに最適な樹脂です。



1000シリーズ オートサイクル

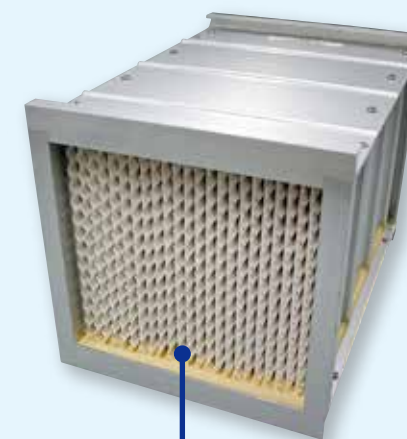
HEI-AD 2000 シリーズ

工業用接着剤 Industrial adhesive

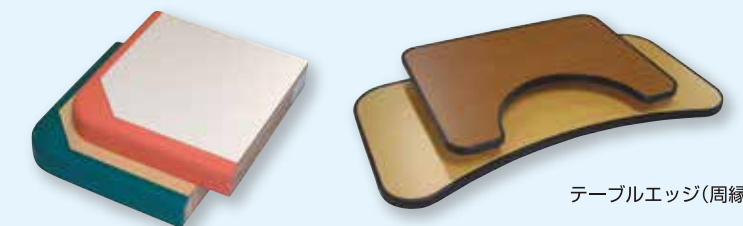
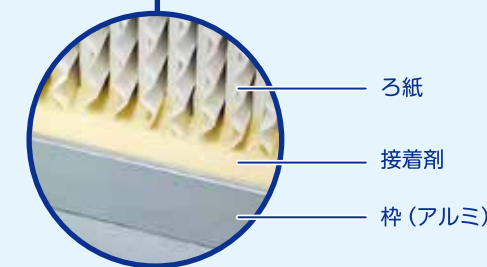
接着剤「ハイアド2000シリーズ」は広範囲な素材にきわめて良好な密着性を示す常温硬化型2液性ウレタン樹脂です。同種あるいは異種材料の接着剤およびシール材として、バッテリーの接合、クリーンルーム用空調フィルターのシール、パーティクルボードや合板の断面をカバーするテーブル天板のエッジおよびシステムキッチンのシンク裏打などに使用されています。

また、一部の接着剤はカーボンニュートラルで再生産可能な植物由来の素原料を使用し、石油資源の枯渇や地球環境に配慮した製品として近年注目されています。

なお、下記の接着剤シリーズは代表的な例であり、当社ではユーザー様の使用条件、生産ラインに応じ、きめ細かな配合設計で柔軟に対応しています。

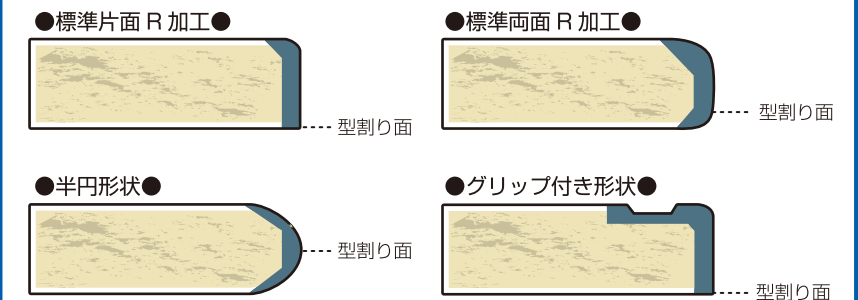


クリーンルーム用エアフィルター (ろ紙と枠の接着)



テーブルエッジ(周縁部分)

エッジ形状



モールド(材質と適用)

材質	使用範囲	吐出機	備考
金属型	量産用	高圧・低圧	—
エポキシ樹脂型※	中・量産	低圧	—
シリコン樹脂型	少量生産	低圧	ゴム弾性型

注) 金属型およびエポキシ型には離型剤が必要となります。
※テーブルエッジ軟質タイプを利用して樹脂型を作製することもできます。

項目	基本特性										基本物性							
	製品色			粘度		比重		混合比	可使用時間	製品比重	硬度	引張強さ	伸び	引裂き強さ	曲げ強さ	曲げ弾性率	衝撃強さ	特長
試験条件	A液	B液	硬化物	A液	B液	A液	B液	A:B	—	—	Type D又はType A	MPa	%	N/mm	MPa	MPa	kJ/m ²	—
空調フィルター(汎用品)	白	黄褐色	淡黄色	6000	160	1.08	1.24	3:1	6~40分	1.16	85A	10	100	20	—	—	—	UL-94 V-2相当
空調フィルター(筐体ガス品)	白	黄褐色	白	1500	300	1.00	1.17	100:50	8~10分	1.08	70A	8	170	16	—	—	—	UL-94 V-2相当
テーブルエッジ	ダークグレー	淡黄色	ダークグレー	1600	1100	1.05	1.15	100:52	50秒	1.05	77A	10	250	39	—	—	—	F☆☆☆☆
キッチン裏打材	白	黒	グレー	1100	500	0.98	1.19	100:80	2分30秒	1.11	70D	25	60	—	8.8	180	11	—

注) この物性値は当社の測定による代表値で、規格値ではありません。製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

注型方法

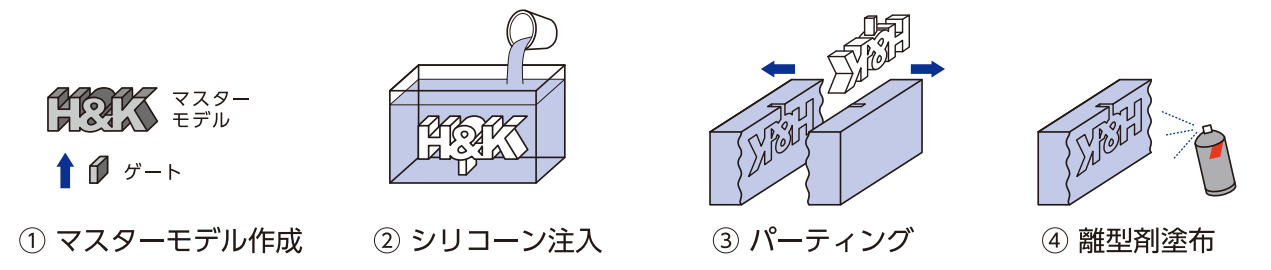
「ハイキャスト3000シリーズ」は、2液性ポリウレタン注型材料で、低粘度・即硬化性樹脂という特長を活かし、アクセサリ、ガレージキットなどの工芸・ホビー分野、工業用プラスチック部品の試作モデル、治具などの生産設備関連分野で広く利用されています。

特に真空注型の高物性シリーズは、各種産業用プラスチックに近似した物性を有しているため、試作部門の開発スピードを飛躍的に向上させ、各種産業界に大きく貢献しています。

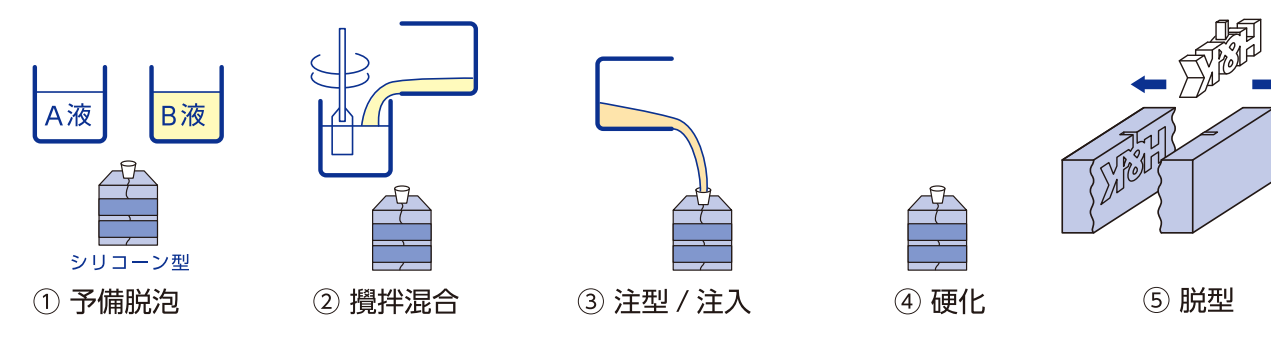


ホビー用注型品(イルカフィギュア) 脱型 ホビー用注型品(リスフィギュア) フィギュア完成品(リス)

シリコン型



常圧注型



項目	基本特性										基本物性									
	製品色			粘度		比重			混合比	可使時間	硬度	引張強さ	伸び	曲げ強さ	曲げ弾性率	衝撃強さ	収縮率	熱膨張係数	荷重たわみ	特長
	A液	B液	硬化物	A液	B液	A液	B液	硬化物	A:B	—	Type D	MPa	%	MPa	MPa	kJ/m ²	%	℃ ⁻¹	℃	—
試験条件	目視			mPas 25℃		25℃			重量比	25℃ 100g	JIS K-7215 又はJIS K-6253	JIS K-7113		JIS K-7171		JIS K-7110 Izod V Notch	社内規格	JIS K-6911	JIS K-7207 (1.80MPa)	—
工芸・ホビー用																				
3011		暗褐色	ベージュ	30	50	0.97	1.17	1.12		90秒	75D	35	5	57	1300	2~3	1.0~1.2	13×10 ⁻⁵	75	低粘度・溶剤含有
3012W	無色	淡黄色	白	20	15	0.95	1.13	1.09	100:100	120秒	75D	36	7	55	1370	3~4			70	
3017		褐色/淡黄色	アイボリー/白	35	20	0.96				30/90/120/180秒	70D	24	40	32	780	3	1.2	14×10 ⁻⁵	65	
3019											120/180秒									
治具																				
3030	無色	淡黄色	白	200	40	1.00	1.18	1.13	100:100	120秒	75D	37	45	50	1180	5	0.8	13×10 ⁻⁵	75	流動性良・治具
3035		黄色		140	30		1.16	1.12				73D	36	15	44	1050				

注) 硬化条件: 型温 60℃ 60℃×60分+25℃×24時間...この物性値は当社の測定による代表値で、規格値ではありません。製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

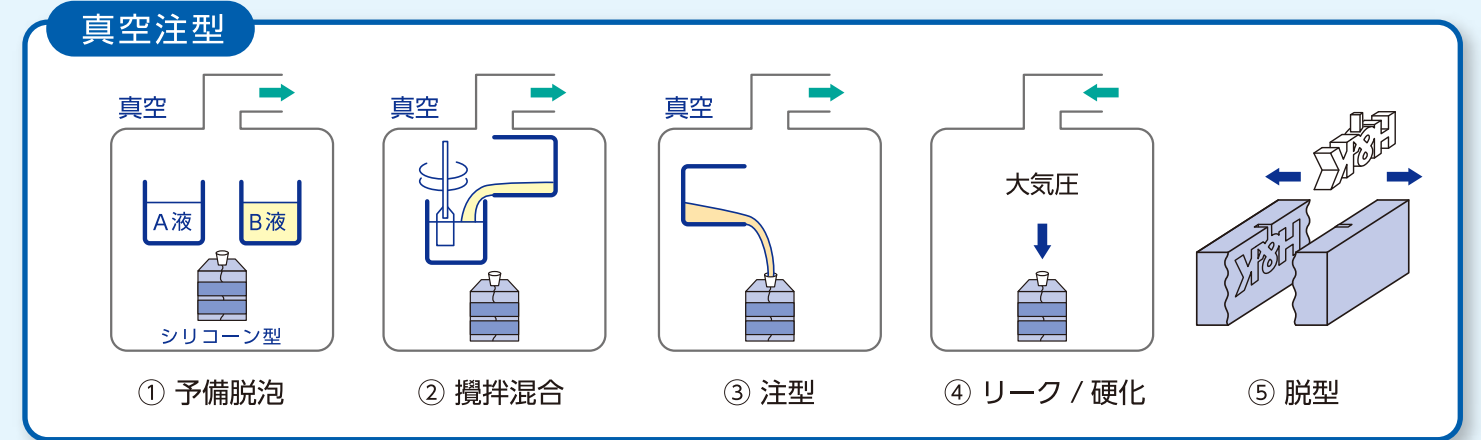


アクリルグレード注型品(ウインカー)



ABSグレード注型品(車両部品)

注型方法



項目	基本特性										基本物性										
	製品色			粘度		比重			混合比	可使用時間	硬度	引張強さ	伸び	曲げ強さ	曲げ弾性率	衝撃強さ	収縮率	熱膨張係数	荷重たわみ温度	脱型可能時間	特長
	A液	B液	硬化物	A液	B液	A液	B液	硬化物	A:B	—	Type D	MPa	%	MPa	MPa	kJ/m ²	%	°C ⁻¹	°C	—	—
試験条件	目視			mPas 25°C		25°C			重量比	25°C 100g	JIS K-7215 又は JIS K-6253	JIS K-7113		JIS K-7171		JIS K-7110 Izod V Notch	社内規格	JIS K-6911	JIS K-7207 (1.80MPa)	型温60°C>	—
ABSグレード																					
3150	ベージュ/黒/無色	淡黄色	ベージュ/黒/乳白	800	160	1.09	1.19	1.22	100:200	5分	84D	73	16	78	1790	12	0.3	6×10 ⁻⁵	100	45~60分	寸法安定性・低収縮
3160		200		1.12	1.20	1.23	5分30秒	83D		67	15	80	1800	20	9×10 ⁻⁵	95		25~60分	型持ち良好・短時間脱型		
アクリルグレード																					
3744	淡紫色	淡黄色	無色	1200	140	1.05	1.09	1.13	100:150	8分	82D	60	30	80	2000	10	0.3	—	80	60分	高透明(難黄変)・アクリル試作
3744L										45分	80D		20	70	1800					70	60~240分
3751	淡黄色	淡黄色	無色	500	170	1.06	1.19	1.20	100:150	7分30秒	85D	65	15	90	2000	7	0.3	—	80	60~90分	高透明(黄変)・低粘度・可使用時間長い
3752										5分	70		20	2100	9					60分	高透明(黄変)・硬化性良・耐衝撃性良
難燃グレード																					
3263	淡黄色/黒	淡黄色	乳白/黒	1000	160	1.30	1.19	1.30	100:150	5分	83D	68	15	93	2200	10	0.3	8×10 ⁻⁵	80	60分	UL94 V-0, 5VA認定
耐熱グレード																					
3091	黒/無色	黄色	黒/黄色	660	200	1.04	1.22	1.22	100:300	12分	85D	55	15	90	2000	6	0.5	7.2×10 ⁻⁵	118	60分※	高耐熱性・アフターキュア
3095	ベージュ/黒/淡黄色	淡黄色	ベージュ/黒/乳白	700		1.10	1.20	1.23	100:250	4分30秒		75	10	85	1800	11	0.4	7×10 ⁻⁵	120	60分※	高耐熱性・高曲げ弾性率

注) 硬化条件：型温 60°C 60°C×60分+25°C×24時間…この物性値は当社の測定による代表値で、規格値ではありません。製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。 ※ 型温 70°C



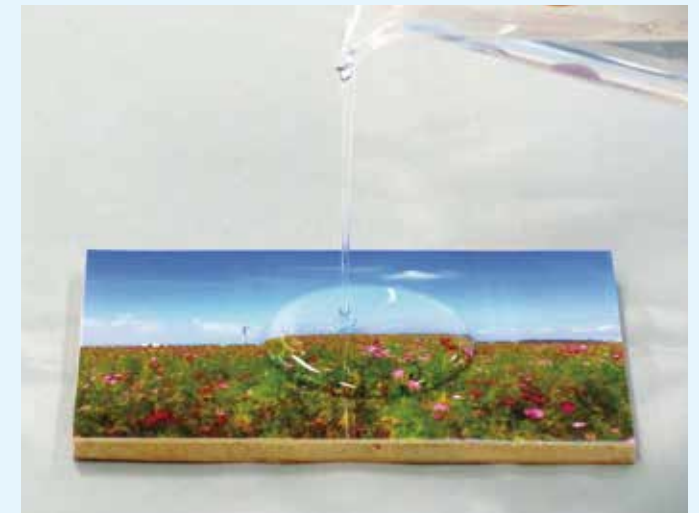
エラストマー注型品(食品サンプル・ビール)



エラストマー注型品(食品サンプル・ゼリー)



エラストマー注型品(車両部品)



写真用樹脂

項目	基本特性													基本物性										
	製品色				粘度			比重				混合比	可使用時間	硬度	引張強さ	伸び	曲げ強さ	曲げ弾性率	衝撃強さ	収縮率	熱膨張係数	荷重たわみ温度	脱型可能時間	特長
	A液	B液	C液	硬化物	A液	B液	C液	A液	B液	C液	硬化物	A:B	—	Type D	MPa	%	MPa	MPa	kJ/m2	%	°C-1	°C	—	—
試験条件	目視				mPas 25°C			25°C				重量比	25°C 100g	JIS K-7215 又は JIS K-6253	JIS K-7113		JIS K-7171		JIS K-7110	60°C	JIS K-6911	JIS K-7207	型温60°C>	—

PPグレード

3530	黒			黒	400	160		1.05	1.19		1.13	100:100	8分	70D	22	80	33	830	12	0.6	10×10 ⁻⁵	65		低粘度・耐衝撃性良
3550	黒/無色	淡黄色		黒/乳白	700	600		1.10			1.21	100:200	7分	76D	34	72	39	960	10	0.3	9.8×10 ⁻⁵	70	60~90分	可使時間長い・ヒンジ特性良好
3570	黒/淡黄色		黄色半透明	黒/乳白	1000	300	3000	1.11	1.17		1.01	1.17~1.21	(100+0~50):200	10~13分	80~85D	25~50	35~75	20~65	600~1600	7~13	0.4~0.5	—	65~90	3液タイプ・曲げ弾性率調整可

項目	基本特性													基本物性										
	製品色				粘度			比重				混合比	可使用時間	硬度	引張強さ	伸び	収縮率	熱膨張係数	引裂き強さ	反発弾性率	脱型可能時間	特長		
	A液	B液	C液	硬化物	A液	B液	C液	A液	B液	C液	硬化物	A:B	—	Type D 又は Type A	MPa	%	%	°C-1	N/mm	%	—	—		
試験条件	目視				mPas 25°C			25°C				重量比	25°C 100g	JIS K-7215 又は JIS K-6253	JIS K-7113		25°C	60°C	JIS K-6911	JIS K-6252	JIS K-6255	型温25°C>	型温60°C>	—

エラストマー、ポッティング

3400/3400N	黒/無色	淡黄色	淡黄色	黒/乳白	630/600	40	1100	1.11	1.17	0.98	1.02~1.13	100:100:0~650	6分	10~90A	0.9~18	200~430		0.4~0.6		4.6~70	50~63			ゴム試作用・硬度調整可	
3434/3434N			黄色半透明			160	890	1.00			1.02~1.14	100:100:0~700	5分30秒		0.9~22	260~380		0.8		4.9~71	44~61	—	—	3400硬化性改良タイプ	
3421					800	2,000		1.02	1.07		1.04~1.05	100:19~30	20分	0~24A	0.15~0.61	140~820		—		0.66~3.2			30分	難黄変透明ゲル、硬度調整可	
3452	無色	無色	—	無色	1200	230		1.09	1.11		1.13	100:100	17分	70A	6.0			0.1~0.2		9.0		24時間*1	—	コーティング・高透明・難黄変	
3477					780	770		1.03	1.12		1.05	100:18	90分	35A	1.10			0.05	0.5		5.0		24時間	120分	非黄変透明・食品サンプル・低収縮
3479					1000	220		1.06	1.13		1.10	3:1	30分	50A	1.40	120			0.8		4.8		5~6時間	60~90分	非黄変透明・食品サンプル・常温硬化
3500	黒/無色	淡黄色	無色	黒/乳白	500/450	40	150	1.00	1.22	0.96	1.13~1.18	100:100:0~50	4分	93~99A	20~36	240~260		1.0*2	12~13×10 ⁻⁵	70~120			60分*3	—	軟質PP・低粘度・硬度調整可
3453	淡黄色	無色	—	淡黄色	1600	170		1.08	1.12		—	100:100	15分	75D	—	—		—	—	—	—	—	—	—	ポッティング・コーティング用・難黄変・低粘度

注) 硬化条件: 60°C×60分 +60°C×24時間 +25°C×24時間...この物性値は当社の測定による代表値で、規格値ではありません。製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

*1 樹脂約 3g を離型紙に流し、断熱性の高い合板等の上に静置した場合の各雰囲気温度での硬化性

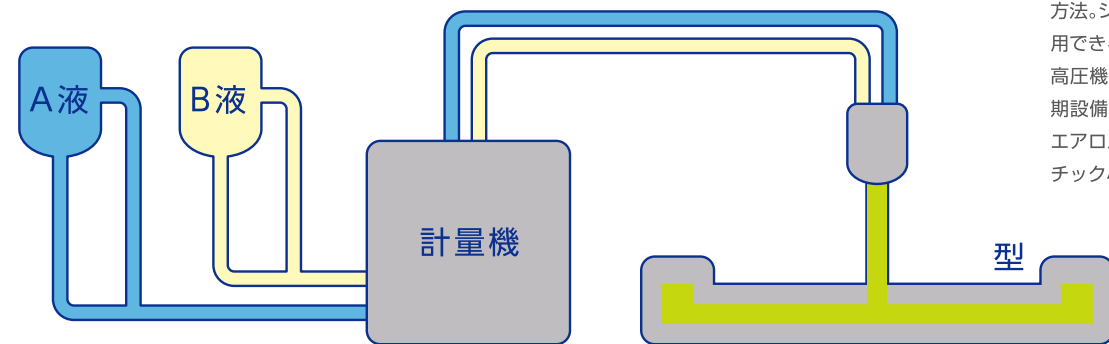
*2 厚み 4mm、型温 70°C

*3 型温 70°C

「ハイキャスト3600シリーズ」は、自動注型用に開発されたウレタンシステムで、流動性がよく、耐熱、耐衝撃性に優れた成形品が得られます。低圧・自動注入機と組み合わせ、バンパー、ドアパネルなどの大型プラスチック部品の試作成形材料として、またはエアロパーツなどの用品分野での使用実績があります。

注 型 方 法

低 圧



可使用時間が1~2分の樹脂を低圧注型機で計量、攪拌混合し、注入、成形する方法。シリコン型、簡易的な樹脂が利用できる。
 高圧機と比較して生産性は低いが、初期設備投資が少なく型費も安いので、エアロパーツ、バンパー、その他プラスチック小物部品の試作・少量生産向き。



低圧RIM成形品(自動車バンパー)



低圧RIM成形品(自動車ドアトリム)

項目	基 本 特 性										基 本 物 性											
	製品色			粘度		比重			混合比	可使用時間	硬度	引張強さ	伸び	曲げ強さ	曲げ弾性率	衝撃強さ	収縮率	熱膨張係数	荷重たわみ温度	備考	特長	
	A液	B液	硬化物	A液	B液	A液	B液	硬化物	A:B	—	Type D	MPa	%	MPa	MPa	kJ/m ²	%	°C ⁻¹	°C	—	—	
試験条件	目視			mPas 25°C		25°C			重量比	25°C100g	JIS K-7215 又は JIS K-6253	JIS K-7113		JIS K-7171		JIS K-7110 Izod V Notch	社内規格	JIS K-6911	JIS K-7207 (1.80MPa)	—	—	
低 圧 R I M																						
3601				1700		1.02		1.13	100:100	30~40秒	70D	39	40	42	1160	5.9	0.2	7×10 ⁻⁵	70	物性値は室温硬化	低温硬化性良・可とう性	
3603				1440		1.04		1.17	100:125	90/120秒	78D	31	80	49	1280	12.0	0.6	8×10 ⁻⁵	90	型温60°C	耐熱性・耐衝撃性	
3610	黒	淡黄色	黒	1300	160	1.03	1.19	1.17	100:109	65秒	77D	32	60	35	920	10.0	—	—	—	—	耐熱性・可とう性	
3615				1550		1.04		1.19	100:150	60/180/240秒	81D	53	46	65	1500	12.0	—	—	85	型温40°C	低温硬化性良・曲げ弾性率1500Mpa	
3636				1200		1.04		1.17	100:125	75秒	78D	35	80	48	1150	—	0.5	8×10 ⁻⁵	—	—	型温60°C及び型温40°C	低温硬化性良・可とう性
3660	黒/乳白	暗褐色	黒/ベージュ	2000	400	1.30	1.20	1.31	100:130	60~90秒	85D	65	15	75	1700	10.0	0.4	—	80	型温40°C	UL-94 V-0, 5VA認定品	

注) この物性値は当社の測定による代表値で、規格値ではありません。製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

HEI-AD 4000 シリーズ

弾性舗装材 Elastic Paving Material

「スポルテック」は、特殊なポリウレタン樹脂とゴムチップおよびウッドチップの弾性を巧みに活かした弾性舗装材で、ウレタンバインダーを中心にプライマー、トップコートなどから構成されています。この耐久性、吸音性、安全性に優れた全天候型弾性舗装材は、テニスコート、ゴルフ場の歩経路、インターロッキングブロック (ILB)、グラウンド、遊歩道などで幅広い使用実績があります。また、「スポルテック」はゴム廃材、間伐木材の再利用を図ることで環境問題にも取り組んでいます。



遊歩道(ウッドチップ施工)



テニスコート

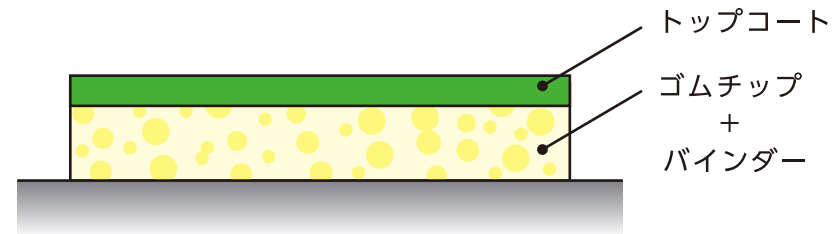


インターロッキングブロック (ILB)



裏

■ 断面図 ■



アスファルト及びコンクリート舗装の下地に弾性のあるゴムチップ+バインダーを施工することで、弾性、吸音性、安全性を備えた層となる。また、その上にトップコートすることで、退色を抑え、意匠性に考慮した層が形成できる。

HEI-AD 5000 シリーズ

ウレタンフォーム Polyurethane Foam

「ハイ-アド5000シリーズ」は、エアフィルターのエンドプレートに適したウレタンフォームシステムです。耐熱性や圧縮永久歪に優れた硬質・半硬質フォームで生産性に優れ、また軽量化できるという特長を活かし、乗用車、トラック、トラクターならびにブルドーザーなど各種産業機械のエアフィルター製造分野で長い使用実績があります。また、軽量化を目的としたエアロパーツや装飾分野にも応用が可能です。なお、下記は代表的な例であり、当社ではユーザー様の使用条件、生産ラインに応じ、きめ細かな配合設計で柔軟に対応しています。



自動車用エアフィルター(端板部分)



自動車用エアフィルター(周縁部分)

項目	基本特性											基本物性							
	製品色			粘度		比重		混合比	クリームタイム	ライズタイム	フリー発泡密度	硬度		引張強さ	伸び	曲げ強さ	引裂き強さ	圧縮永久歪	
	A液	B液	硬化物	A液	B液	A液	B液	A : B	—	—	g/cm ³	Type D又は Type A	Type C	MPa	%	MPa	N/mm	%	
試験条件	目視			mPas 25°C		25°C		重量比	25°C	25°C	—	JIS K-7215又は JIS K-6253	JIS K-7312	JIS K-7113 K-7312	—	JIS K-7171	JIS K-7312	70°C×22時間 25%変形	100°C×70時間 25%変形
硬質(2倍)	淡黄色	暗褐色	淡褐色	1000	200	1.06	1.23	100:93	50秒	2分50秒	450~550	55D	—	—	—	33	—	—	—
硬質(4倍)								100:94	47秒	2分20秒	250~300	33D	—	—	—	7.1	—	—	—
硬質(10倍)								100:106	35秒	3分	85~95	65A	—	—	—	2.1	—	—	—
硬質(20倍)								100:124	26秒	2分20秒	50~55	—	60C	0.6	—	0.7	—	—	—
半硬質(中硬度)	黒		黒	800		1.03	1.24	100:34	30秒	100秒	350~380	—	—	1.1	80	—	3.4	6	58
半硬質(低硬度)				900	180	1.04	1.24	100:32	—	—	340	50C	0.6	70	—	3	—	35	
軽量充填接着剤※	白	褐色	黄	2600		1.45	1.23	100:40	35秒	150秒	350	45D	—	6.5	5	13	—	—	—

※カーボンニュートラルで再生可能な植物由来の原料及び、天然無機フィラーを配合した環境配慮型のウレタン樹脂です。
注)この物性値は当社の測定による代表値で、規格値ではありません。製品の物性は形状や成形条件によって異なりますので、充分ご確認の上ご使用ください。

ハイメックス6000シリーズは、さまざまな特徴を持った水性ポリウレタン塗料です。簡単に剥がせるピーラブルペイントの6500シリーズ、プラスチック表面にソフトで温かみのあるイメージを与えてくれるソフトフィールペイントの6800シリーズがあります。

ピーラブル



ピーラブルペイント 塗布



ピーラブルペイント 剥離

品番	塗膜の感触	塗膜の外観	粘度(秒) 岩田カップNK-2	所要量 kg/m ² (塗膜約30μm)	塗膜物性 JIS-K7113(100mm/min)	剥離性が良い機材	脱模剤でのインモールド成型	凸凹が多い基材への剥離性	塗膜の粘着力	最大許容温度 ※剥離性を保てる膜厚30~50μm
6501	硬い	透明(着色可)	15~30	0.04~0.09	引張強さ31MPa 伸び190%	主にプラスチック	硬質 半硬質	剥がせない	塗膜同士の粘着性は、殆どなし	150℃の場合 10分 130℃の場合 1時間
6502	やや硬い	半透明(着色可)	10~30	0.03~0.08	引張強さ25MPa 伸び270%	主に金属	軟質	剥がし難い	塗膜同士の粘着性は、ややあり	200℃の場合 10分 130℃の場合 7時間以上
6503	柔い			0.04~0.09	引張強さ26MPa 伸び500%			剥がし易い	塗膜同士の粘着性あり	200℃の場合 10分 130℃の場合 7時間以上

ソフトフィール



ソフトフィールペイント ラバータッチ



ソフトフィールペイント 着色例

品番	種類	塗膜の感触	鉛筆硬度	塗膜の外観	粘度(秒) 岩田カップNK-2	所要量 kg/m ² (塗膜約30μm)	塗膜物性 JIS-K7113(100mm/min)	耐アルコール性	耐水性 (25℃×4日浸漬)	密着性が良い基材	密着性が悪い基材	塗膜の粘着力
6801	1液	ラバータッチ	6B以下	半透明(艶消し)	10~30	0.05~0.12	引張強さ10MPa 伸び500%	悪い	塗膜の変化なし	ABS/PVC/PC等	PP/PE など	塗膜同士の粘着性あり
6851	2液	スエードタッチ	HB	(着色可能)		0.06~0.13	未測定	良好		ABS/PVC/PC/PMMA等		塗膜同士の粘着性なし

離型剤、トナー、脱水剤、パテ状型取り用シリコンゴムなど、各種副資材も取り揃えております。

製品名

ハイ-ツール S-7691	パテ状シリコンゴム
ハイ-リムーバー 7001	液状シリコン系離型剤
ハイ-リムーバー 7001SP	ハイリムーバー7001のスプレータイプ
ハイ-リムーバー 94FX II	スプレータイプフッ素系離型剤
ハイ-アドDHペースト	ハイキャスト用脱水剤
ハイ-キャストフィラーGP	ハイキャスト用フィラー(充填剤)
ハイ-キャスト用トナー	ハイキャスト用着色剤



ハイ-ツール S7691



ハイ-リムーバー 7001



ハイ-リムーバー 7001SP



ハイ-リムーバー 94FX II



ハイ-アド DH ペースト



ハイ-キャストフィラー GP



ハイ-キャスト用トナー



ハイ-キャスト用トナー

小売用のセットもラインナップしております。

キシレンタイプ(2kg set)、低キシレンタイプ(1kg set)、クリア(1kg set)。

各製品とも、注型用注ぎ口及び取扱説明書付きです。



ハイ-キャストクリア(1kg set)
キシレンタイプ



ハイ-キャスト(2kg set)
キシレンタイプ
アイボリー・ホワイト・ブラック



ハイ-キャストミニソルベントナフサ(1kg set)
低キシレンタイプ
アイボリー・ニューフレッシュ

FAQ

トラブル	原因と対策
樹脂が硬化しません。	A液、B液の配合比率が極端にずれています。 製品毎の配合比を確認してください。 秤取った量を再確認してください。
樹脂がすぐに硬化してしまいます。	液温が高すぎるものが考えられます。 加熱している場合は室温まで戻して使用してください。 まれに後添加した着色剤等で硬化時間が早まる場合があります。
硬化物の表面がべとつきます。(1)	A液とB液の攪拌が不十分で混ざっていない部分があります。 攪拌時間、液温、攪拌羽根と容器の隙間を再検討してください。
硬化物の表面がべとつきます。(2)	A液が過剰な場合にも起こることがあります。 配合比を再確認してください。
硬化物の表面が時間が経ってから膨らんでいきます。	A液とB液の攪拌が不十分で混ざっていない部分があります。 B液が過剰でよく混ざっていない場合に起こりやすい現象です。 攪拌時間、液温、攪拌羽根と容器の隙間を再検討してください。
硬化物のコーナーにヒケが発生します。	型温が低すぎます。 型を60℃に加熱してください。 液温が低すぎる場合も同様の傾向が出ます。
縞模様が発生します。	攪拌混合が不足しています。2液を十分に攪拌してください。 エレメント数の少ないスタティックミキサーを使用すると起きやすい現象です。 エレメントの数を増やしてください。

ハイ-アド・ハイ-キャストの安全衛生上の注意点

概要

ハイ-アド、ハイ-キャストは化学薬品です。特に主成分のひとつであるイソシアネートは皮膚、粘膜、呼吸器に対する刺激性、感作性を持っていますので、取扱い上の注意点を守ってください。

また、消防法の危険物に該当しますので、取扱い場所および保管場所の火気には充分注意してください。

安全衛生上の注意

- B液(一部を除く)は4,4'-ジフェニルメタンジイソシアネートを1%以上含んでいます。
常温常圧でのイソシアネートガス(MDIの場合)の発生はほとんどありませんが、微量のガスによって呼吸器系の障害を起こす場合もありますので、作業所内に局所排気装置を設けることをおすすめします。
異常を感じた場合は直ちに作業を中断し、新鮮な空気を呼吸してください。
- 原料が直接手や皮膚に触れないよう注意し、接触した場合は直ちに石鹼水で洗い落してください。
長時間接触したままで放置するとかぶれることがあります。
特に、作業台や装置の汚れがかぶれを引き起こしていることもあります。容器から液を小分けする際に液がこぼれないよう注意し、こぼれた液はアルコール等の溶剤で必ず拭取ってください。
- 原料が目に入った場合は速やかに流水で15分間洗眼し、眼科医の診察を受けてください。
- 真空脱泡装置、真空注型装置をお使いの場合、真空ポンプの排気ガスは必ず屋外に排出されるようダクトを設けてください。

消防法危険物分類

- ハイ-アド、ハイ-キャストはA液、B液とも危険物第4類第1～4石油類に該当します。
引火しやすい製品もありますので、取扱いには充分注意してください。
なお、詳細は各技術資料またはSDSを参照してください。

ハイ-アド・ハイ-キャストの取扱い上の注意点

- A液は長期間保存した場合、沈殿することがありますので、ご使用前によく攪拌してください。
- A液、B液とも水分を嫌いますので、混入はもちろん空気中の湿気に長く接触させることも避け、小分け後の容器は必ず密閉してください。また、開封した原料は、なるべく短期間に使いきるようにしてください。
- 原料は直射日光や湿気を避け、冷暗所に保存してください。
- A液、B液は燃えやすく危険なため火気に注意し、ストーブなどの近くで使用しないでください。
また、原料を廃棄する時はA液、B液を混合し硬化させ、充分冷えたことを確認してから処理してください。
- ご使用後は必ず容器を密封して保存してください。

ご注意

- このカタログのデータは、規格値ではありません。
また記載内容は、仕様変更などのため断りなく改訂することがあります。
- ご使用に際しては、必ず貴社にて事前にテストを行い、使用目的に適合するかどうかご確認ください。
- 当社ウレタン製品は、一般工業用途向けに開発されたものです。
- 本文中の用途は、いかなる特許にも抵触しないことを保証するものではありません。
- このカタログに記載されているウレタン製品の輸出入に関する法的責任は、全てお客様にあります。
各国の輸出入に関する規定を事前に調査されることをおすすめいたします。
- このカタログの資料を転載するときは、当社の承認を必要とします。
- 「HEI-AD」「HEI-CAST」「スポルテック」「SPORTECH」「HEI-TOOL」「HEI-REMOVER」「エッチ・アンド・ケー」および「H&K」ロゴは、エッチ・アンド・ケー株式会社の登録商標です。