

Tech Sheet

旭化成株式会社 パフォーマンスプロダクツ事業本部
エラストマー事業部 エラストマー営業第二部

作成日：2020.8.6

タフテック®M C5025によるオーバーモールドの接着性改良

タフテック®M C5025は無水マレイン酸変性したポリマーで、オーバーモールドにおけるTPEの極性樹脂に対する接着性を改良することができます。

以下に、タフテック®M C5025を使用した場合の例を示します。無水マレイン酸変性基の反応性や親和性によって極性樹脂に対し接着性を有します。C5025は無水マレイン酸変性ポリマーの中でも、オーバーモールドにおけるTPEの接着性改良に効果があります。

〈コンパウンド製造条件〉

シリンダー温度：220℃

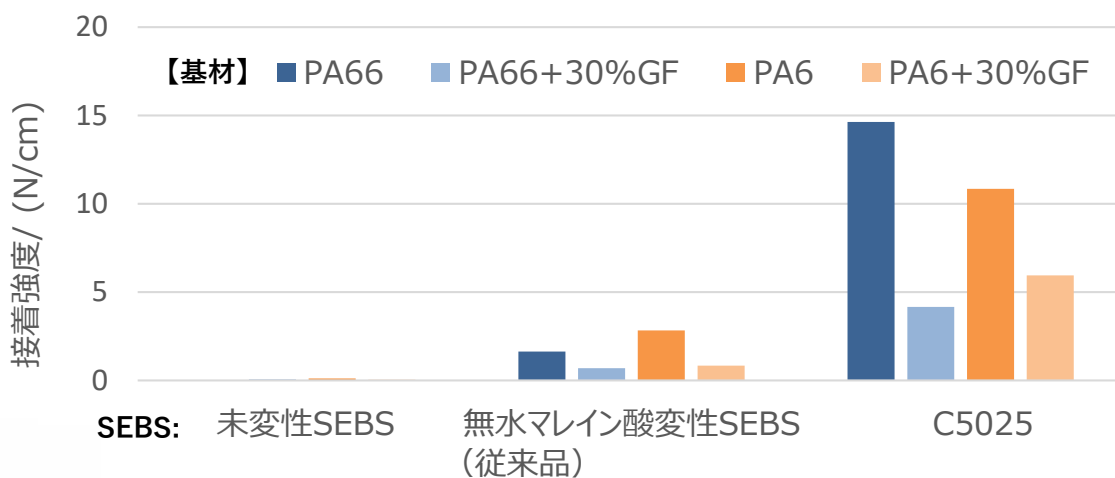
〈オーバーモールド成形条件〉

シリンダー温度：280℃、金型温度：40℃、射出時間：10秒、冷却時間：30秒

〈接着強度評価方法〉

TPE(1mm厚)／極性樹脂基材(2mm厚)の積層サンプルを1cm幅で180℃剥離試験
剥離速度：300mm/min、温度／湿度：23℃／50%RH

ポリアミド基材に対する接着強度



〈配合〉

高分子SEBS+オイル／ホモPP／SEBS = 250／55／130

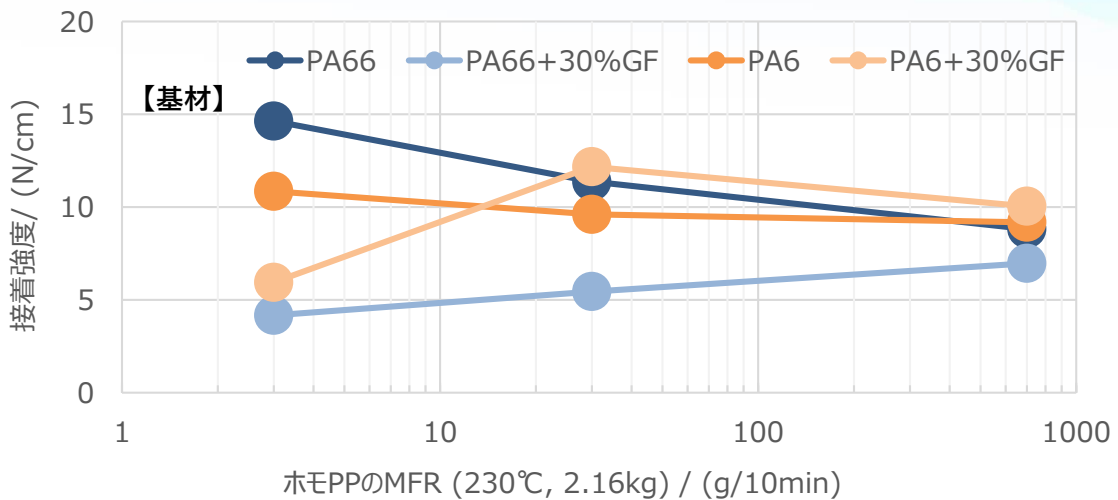
【ご注意】

本資料の数値は、定められた試験方法に基づいて得られた代表値であり、保証値あるいは製品スペックではありません。また、用途事例は、参考例を示すものであり、用途への適合性（第三者の工業所有権・知的財産権への抵触を含む）を保証するものではありません。また、弊社の承諾なく医療機器・医療用途へ使用されることを固くお断りいたします。

Tech Sheet

C5025は幅広い流動性のPPを配合したTPEに使用することができます。

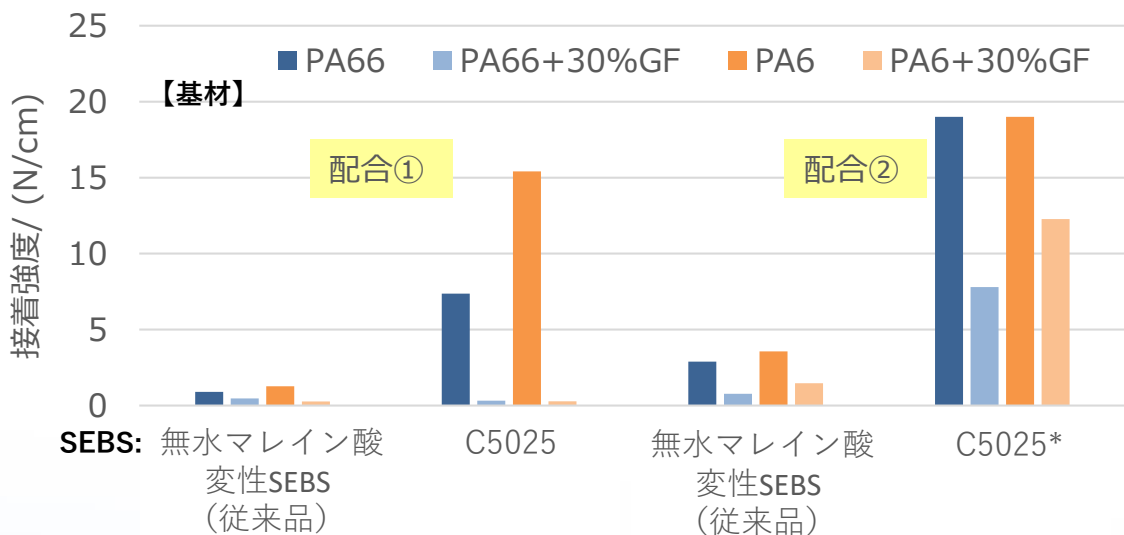
ポリアミド基材に対する接着強度



〈配合〉

高分子SEBS+オイル/ホモPP/SEBS = 250/55/130

C5025を配合したTPEはフィラーを配合しても良好な接着強度を有します。



*基材がPA66とPA6においては、TPEが材料破壊

〈配合〉

- ① 高分子SEBS+オイル/ホモPP (MFR=3)/SEBS/CaCO₃ = 250/55/130/170
- ② 高分子SEBS+オイル/ホモPP (MFR=700)/SEBS/CaCO₃ = 250/55/130/170

[ご注意]

本資料の数値は、定められた試験方法に基づいて得られた代表値であり、保証値あるいは製品スペックではありません。また、用途事例は、参考例を示すものであり、用途への適合性（第三者の工業所有権・知的財産権への抵触を含む）を保証するものではありません。また、弊社の承諾なく医療機器・医療用途へ使用されることを固くお断りいたします。

Tech Sheet

C5025を配合したTPEはPPS、PC、ABSに対しても良好な接着性を示します。

極性樹脂 基材	接着強度 (N/cm)	
	無水マレイン酸 変性SEBS (従来品)	C5025
PPS	6.1	6.1
PPS+40%GF	2.7	5.9
PC	1.2	9.7
ABS	0.2	2.9

〈配合〉

高分子SEBS + オイル / ホモPP / **SEBS** = 250 / 55 / 130

〔ご注意〕

本資料の数値は、定められた試験方法に基づいて得られた代表値であり、保証値あるいは製品スペックではありません。また、用途事例は、参考例を示すものであり、用途への適合性（第三者の工業所有権・知的財産権への抵触を含む）を保証するものではありません。また、弊社の承諾なく医療機器・医療用途へ使用されることを固くお断りいたします。

3/3

お問い合わせ: akelastomer@om.asahi-kasei.co.jp

