

株式会社マルワ

樹脂成型品への接着剤塗布加工にご協力
いただける協力会社様を募集

樹脂＋ゴム 焼付接着工程

接着工程・必要設備・作業概要

21世紀を迎えた今日、進化する高機能・高品質に対応するため成長・発展を続け、
社会に役立つ企業としてグローバルな視点で貢献を目指します。

CORPORATE OVERVIEW



沿革

昭和48年	5月	千葉県流山市に株式会社丸和を設立 資本金100万円
昭和52年	4月	千葉県松戸市馬橋に移転
昭和56年	12月	資本金400万円に増資
昭和59年	10月	現在地(北松戸工業団地内)に新社屋落成移転 資本金1,000万円に増資 社名を「株式会社マルワ」と改称
昭和60年	11月	資本金3,000万円に増資
昭和61年	3月	和歌山営業所始動
平成13年	3月	和歌山営業所を関西営業所と改称、新事業所に移転
平成19年	3月	資本金5,800万円に増資

OUR SERVICES

ゴム成形品

- ・耐薬液ゴム
- ・耐油性ゴム
- ・耐摩耗性ゴム
- ・耐水性ゴム
- ・異形パッキン
- ・一般成形品
- ・耐オゾン、耐候性ゴム
- ・精密金型製造
- ・精密部品

防振ゴム

樹脂(プラスチック)成形品

- ・精密部品
- ・熱硬化性樹脂
- ・熱可塑性樹脂
- ・インサート成形
- ・外観部品塗装
- ・ギア
- ・精密金型製造
- ・アウトサート成形

モジュール製品

- ・ゴム、プラスチック、金属の複合品
(コストダウンに最適)

各種粘着テープ加工品

ダイカスト

- ・ZDC
- ・ADC
- ・マグネシウム
- ・鋳造
- ・加工
- ・メッキ

工程フロー

①
芯金
受入れ

②
樹脂
成型

①②樹脂成型メーカー対応

③
1液
塗布

④
1液
乾燥

⑤
2液
塗布

⑥
2液
乾燥

③～⑥一貫工程にて募集

⑦
ゴム
加硫
成形

⑧
仕上
検査

⑦ゴム成型メーカー対応
⑧(株)マルワ内検査室対応

必要設備・道具

- ①1液(白灰色/ケムロック)
- ②1液塗布用筆
- ③1液塗布用パレット(小皿)

- ④2液(黒色/ケムロック)
- ⑤2液塗布用筆
- ⑥2液塗布用パレット(小皿)

- ⑦希釈用
シンナー系溶剤...MEK,トリオール等

- ⑧半面形防毒マスク
- ⑨ニトリル手袋
- ⑩排気環境

接着方法概要

■ 一般的な接着構成

1液塗布 → 乾燥 → 2液塗布 → 乾燥

① 1液目 (白灰色ケムロック205)

- ・ケムロックを使用量、器に出す
- ・シンナー系溶剤にて適度に粘度を調整する (接着剤7: 溶剤3)
 - ※ 薄膜で塗布し均一である事、完全乾燥させること
 - ※ 厚塗すると密着低下につながる

② 2液目 (黒色ケムロック6125)

- ・ケムロックを使用量、器に出す
- ・シンナー系溶剤にて適度に粘度を調整する (接着剤8: 溶剤2)
 - ※ 均一な被膜間で塗布
 - ※ 薄塗りしない

揮発が早いので大量に接着剤及び溶剤を出しすぎないこと。



品質確認項目

◆外観確認（はみ出し・未接着）がなきこと

塗り漏れ・接着の大きなはみ出しなきこと

はみ出しは綿棒に希釈溶剤を付けぬぐいとる

※塗り漏れがのちのゴム成形の剥がれ不良に影響する為端の塗り漏れが無いよう注意。

◆乾燥をしっかりおこなうこと (季節環境でも乾燥時間が異なるので注意)

OKな状態

指触で完全ドライ

爪で押しても跡つかない

溶剤臭かなり弱くなる