kuraray

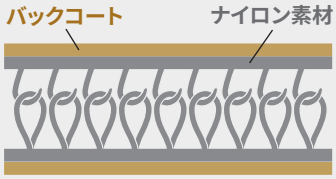
MAGIC TAPE®

〈マジックテープ®〉は、株式会社クラレの面ファスナーの登録商標です。

〈マジックテープ®〉はポリエステル100%の面ファスナー

クラレの独自製法により、環境に優しく、水・熱・紫外線に強い

従来製法



従来のナイロン製面ファスナー

- 水に濡れると接着強さが落ちる
- 環境負荷
- 燃えやすい
- 劣化しやすい
- 黄変しやすい
- 耐久性が低い

クラレの独自製法

バックコート剤を使用しない

素材をナイロンからポリエステル100%に

バックコート無し・ポリエステル100%

ポリエステル製面ファスナー

- 温室効果ガスの発生量を削減
- リサイクル性の高さ
- 耐水性が高いため水濡れに強い
- ナイロンよりも耐熱性が高く、高温環境でも接着力を保ちやすい特性
- バックコート不使用のため燃え広がりにくい
- 紫外線に強く黄変しにくい

耐水性

水に強く、濡れても接着強さを保持

耐熱性

ナイロン製品よりも向上

耐候性

強い紫外線でも強度を保持

環境配慮

温室効果ガス発生量の削減効果

〈マジックテープ®〉全般

接着強さ

製品		〈マジックテープ®〉標準タイプ		ナイロン製面ファスナー（旧自社品）	
		A8693Y.71×B2790Y.00		A03800.00×B10000.00	
強さ		引張りせん断 強さ (N/cm²)	はく離 強さ (N/cm)	引張りせん断 強さ (N/cm²)	はく離 強さ (N/cm)
乾燥時	初回	14.6	1.4	11.2	1.4
	2,000 回はく離後	14.7	1.4	-	-
水浸 24 時間後	初回	14.4	1.4	6.3	0.7

引張りせん断強さ、はく離強さは JIS L 3416:2000 を参考に実施しています。 ※測定値
浸水 24 時間後条件：試験体を接着したまま常温の水道水に 24 時間浸水し、取り出した直後に接着強さを測定しています。

洗濯試験

洗濯処理	外観変化	洗濯収縮率	試験方法
水洗い	ほとんど変化なし	1% 以下	JIS 2017 103法
ドライクリーニング	ほとんど変化なし	1% 以下	JIS L 1096 J-1法(パークロロエチレン)

染色堅牢度

摘　要	規格		試験方法
	変退色	汚染	
耐候	4級以上	ー	JIS L 0842:2021
洗濯	4級以上	4級以上	JIS L 0844:2011 A-2法
汗	4級以上	4級以上	JIS L 0848:2004
摩擦	4級以上	4級以上	JIS L 0849:2024 II 型
ドライクリーニング	4級以上	4級以上	JIS L 0860:2020
昇華	4級以上	4級以上	JIS L 0854:2013

摩擦堅牢度に関して、特濃色（赤系、茶系等）、蛍光色は 0.5 ～ 1 級規格を下回る場合があります。
分散染料を使用しているため、ポリウレタン樹脂等への移染が発生することがあります。

裏面に施せる加工一覧

PL#	ゴム系粘着剤を塗布。接着力を抑えた設計で仮止め用途推奨、幅広い素材に接着可能。
(P)N	ゴム系粘着剤を塗布。最も幅広い素材に対応でき、強力な接着力を発揮。
P300	アクリル系粘着テープを貼り付け。幅広い素材に強力な接着力を発揮。オレフィン系素材への接着に優れる。
P500	アクリル系粘着テープを貼り付け。金属素材に強力な接着力を発揮。耐熱性、耐候性に優れる。
HS	ポリエステル系樹脂を塗布。綿布や塩ビ素材に熱・高周波・超音波で溶着可能。
SATU	ウレタン系樹脂を塗布。塩ビ素材に高周波で溶着可能。
S-E	ポリオレフィン系フィルムを貼り付け。PEシートに熱・超音波で溶着可能。
S-P	ポリオレフィン系フィルムを貼り付け。PPシートに熱・超音波で溶着可能。
FAR	難燃加工を施したもの。

〈使用上のご注意〉

- アイロンで熱溶着する際は、生地の裏側からかけるか、当て布を使用して行ってください。
- 洗濯機で洗濯する際は、他の衣類の生地を傷める恐れがありますので、フックとループをしっかり閉じるか、洗濯ネットに入れて洗ってください。
- リネン洗濯等の過酷な条件で洗濯する際は事前に予備試験を行ってください。
- 縫製する際は、ミシン貼り・糸番手・ピッチを確認の上、事前に予備試験を行ってください。
  また、できるだけテープ耳部より内側を縫製してください。

クラレファスニング株式会社

〒530-8611 大阪府大阪市北区角田町 8-1 大阪梅田ツインタワーズ・ノース　TEL : 06-7635-1870
〒100-0004 東京都千代田区大手町 2-6-4 常盤橋タワー　TEL : 03-6701-1410

https://magictape.kuraray.com/ja/

2026.10.A