kuraray

MAGIC TAPE

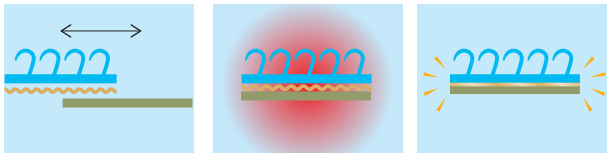
〈マジックテープ®〉は、株式会社クラレの面ファスナーの登録商標です。

溶着加工品

裏面加工で取り付け簡単

〈マジックテープ®〉の裏面を溶着対応仕様にすることで、さまざまな素材への溶着が可能になります。高い密着性を持ち、外観を損なわず美しく仕上がります。

溶着加工の手順

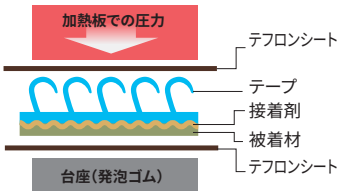
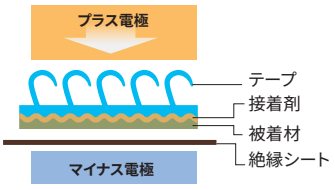
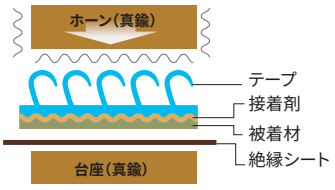


位置を決める　熱をかける　溶着する

溶着バリエーション

	HS	SATU	S-E	S-P
材質	ポリエステル樹脂	ウレタン系樹脂	ポリオレフィン系フィルム	ポリオレフィン系フィルム
被着材	綿布・軟質PVC	綿布・軟質PVC	PE	PP
特長	綿布や塩ビ素材に熱・高周波・超音波で溶着可能	塩ビ素材に高周波で溶着可能	PEシートに熱・超音波で溶着可能	PPシートに熱・超音波で溶着可能

溶着方法

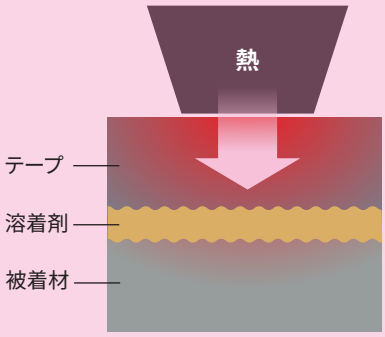
	熱溶着	高周波溶着	超音波溶着
溶着加工図			
メカニズム	外部から熱をかけて接着剤を溶かし、〈マジックテープ®〉と被着材を接着します。	高周波を利用して被着材を内部から加熱し、その熱で接着用樹脂を溶かして、〈マジックテープ®〉と被着材を溶着します。柔軟な素材への取り付けに適しています。	超音波振動による摩擦熱で、接着用樹脂を溶かし、〈マジックテープ®〉と被着材を接着します。熱可塑性樹脂からなる部材に素早く取り付けたい用途に適しています。

〈マジックテープ® 〉溶着加工品

各組み合わせによる溶着マップ

熱溶着

外部から熱をかけて
溶着剤を溶かし、
〈マジックテープ®〉と
被着材を溶着



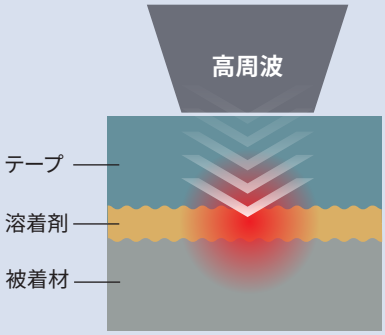
表面から加熱し溶着

	溶着剤			
被着材	HS	SATU	S-E	S-P
綿布	○	×	×	×
帆布	○	×	×	×
軟質塩ビシート	○	×	×	×
塩ビターポリン	◎	×	×	×
PP シート	×	×	×	○
PE シート	×	×	◎	×
EMMA シート	×	×	○	×
EVA シート	×	×	○	×

・ホットプレス機にてフック、ループ面側から加熱溶着
・溶着条件：180℃×20 ～ 30 秒、0.3MPa

高周波溶着

高周波を利用して
被着材を内部から
加熱し、その熱で
溶着剤を溶かし、
〈マジックテープ®〉と
被着材を溶着



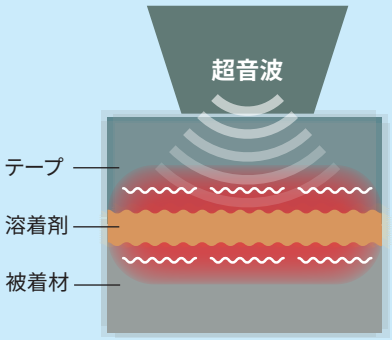
高周波により内部で発生する
熱で溶着

	溶着剤			
被着材	HS	SATU	S-E	S-P
綿布	○	×	×	×
帆布	○	×	×	×
軟質塩ビシート	○	○	×	×
塩ビターポリン	◎	◎	×	×
PP シート	×	×	×	○
PE シート	×	×	○	×
EMMA シート	×	×	△	×
EVA シート	×	×	△	×

・高周波ウエルダー機にてフック、ループ面側から溶着
・溶着条件：同調 :80 ～ 85、電流 :0.20A、通電 :0.1 ～ 3.0 秒

超音波溶着

超音波振動による摩擦
熱で、溶着剤を溶かし、
〈マジックテープ®〉と
被着材を溶着



超音波による振動で発生する
摩擦熱で溶着

	溶着剤			
被着材	HS	SATU	S-E	S-P
綿布	◎	×	○	○
帆布	○	×	○	○
軟質塩ビシート	○	○	×	×
塩ビターポリン	○	○	×	×
PP シート	×	×	△	◎
PE シート	×	×	◎	×
EMMA シート	×	×	△	×
EVA シート	×	×	△	×

・超音波ウエルダー機にてフック、ループ面側から溶着
・溶着条件：0.8 秒、0.3MPa

※本カタログの数値は測定値であり、性能を保証するものではありません。
　上記はあくまで目安であり、被着材には個体差がありますので必ず予めご確認ください。

評価方法：
T 型引き剥がし接着力（ピーク値）
クラレファスニング 保有設備にて評価サンプルを作成し各雰囲気下にて 24 時間養生。試験片が「T 字型」になるようにセットし、
300mm/min の速度で引き剥がしたときの強度を測定

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