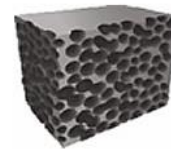


エプトシーラー

EE-1000 シリーズ

耐候性、耐寒性、耐熱性、耐薬品性にすぐれたシーリング材



半独立半連続気泡型

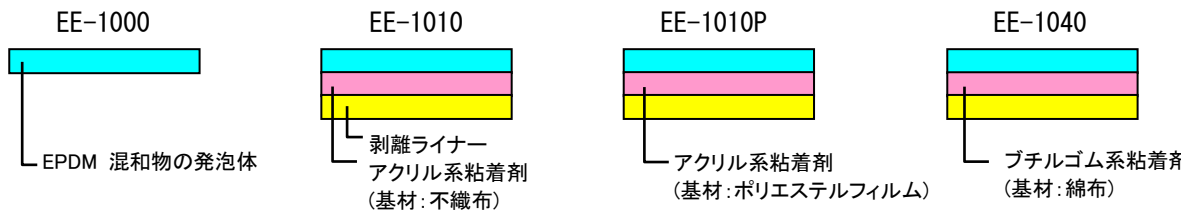
概要

各種機器の間隙を充てんする発泡シーリング材です。合成ゴム EPDM の混和物を半独立半連続状態で発泡させたものです。発泡体の圧縮割合により、防水、防風、防塵、防音、断熱材として使い分けことができます。

特長

- 低 VOC タイプです。(EE-1010P は除く)
- 耐久性、耐候性、耐寒・耐熱テスト(−20°C~100°C)、耐薬品性(酸・アルカリ)にすぐれています。
- 圧縮時の応力が小さいため、目地充てん後に構造物を変形させることがありません。
- 柔軟な素材のため、圧縮して使用するのも容易です。
- 見掛け密度が 0.11 と軽く、また発泡体同士は融着しないため、施工および保存が簡単です。

構造



標準サイズ

厚さ(mm)	幅(mm)	長さ(m)
5~25 (粘着剤付き 3~25)	1000	2

※記載の数値は、測定値の一例であり、保証値ではありません。

用途

- エアコン・空気清浄機の防水・気密・防音・断熱材に
- グリルルーバー取り付け部に
- センターピラー取り付け部に
- ミラー取り付け部に

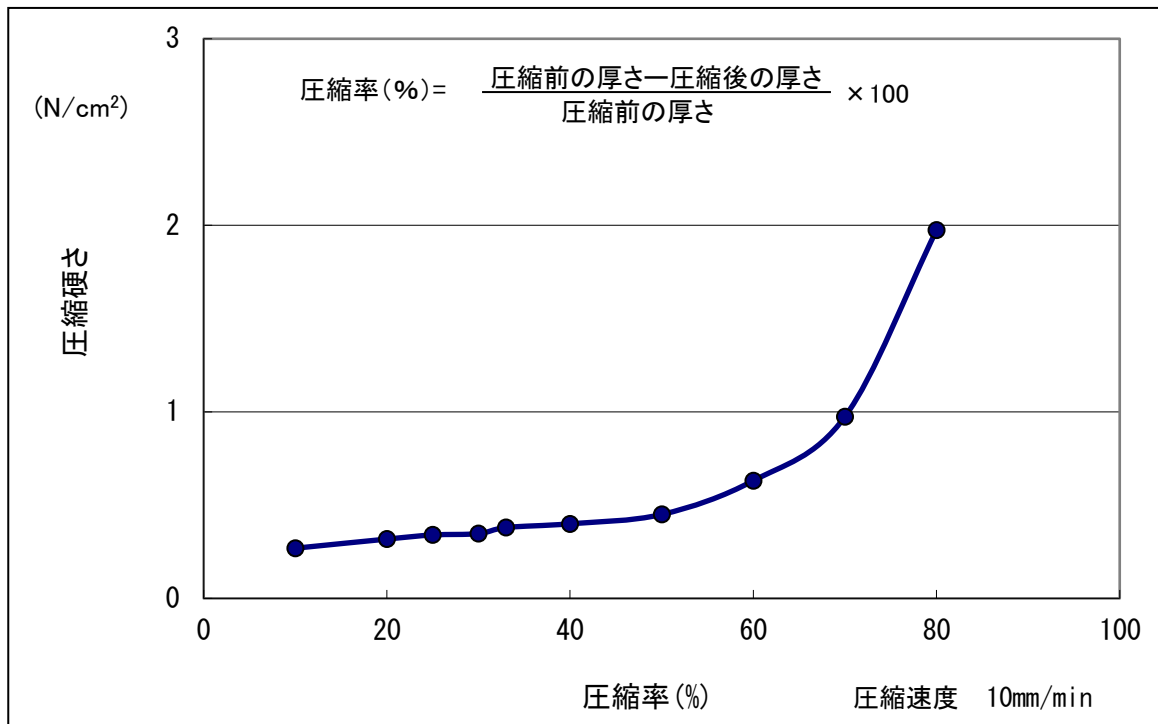
管理番号: EPT-023-J-4 2024/06/25 1/4

ご注意:本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体(テープに貼り合わせる材料)との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複製・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

特 性

品 番	見掛け密度 (g/ cm ³)	引張強さ (N/cm ²)	伸 び (%)	JIS K 6767 準拠 圧縮硬さ (N/cm ²)	
				25%	50%
EE-1000	0.11	8.0	450	0.33	0.45

●フォームの圧縮率と圧縮硬さの関係



●フォームの圧縮率と水密性の関係

圧縮率 (%)	EE-1000
60	×
70	△
80	○
90	○

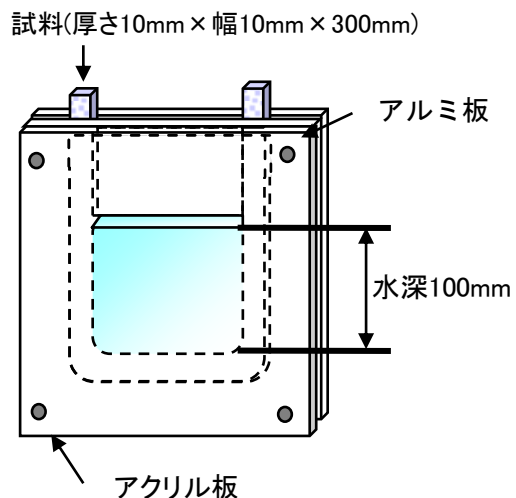
○: 30分経過後水漏れなし

△: 30分以内に水漏れあり

×: 10分以内に水漏れあり

試験方法

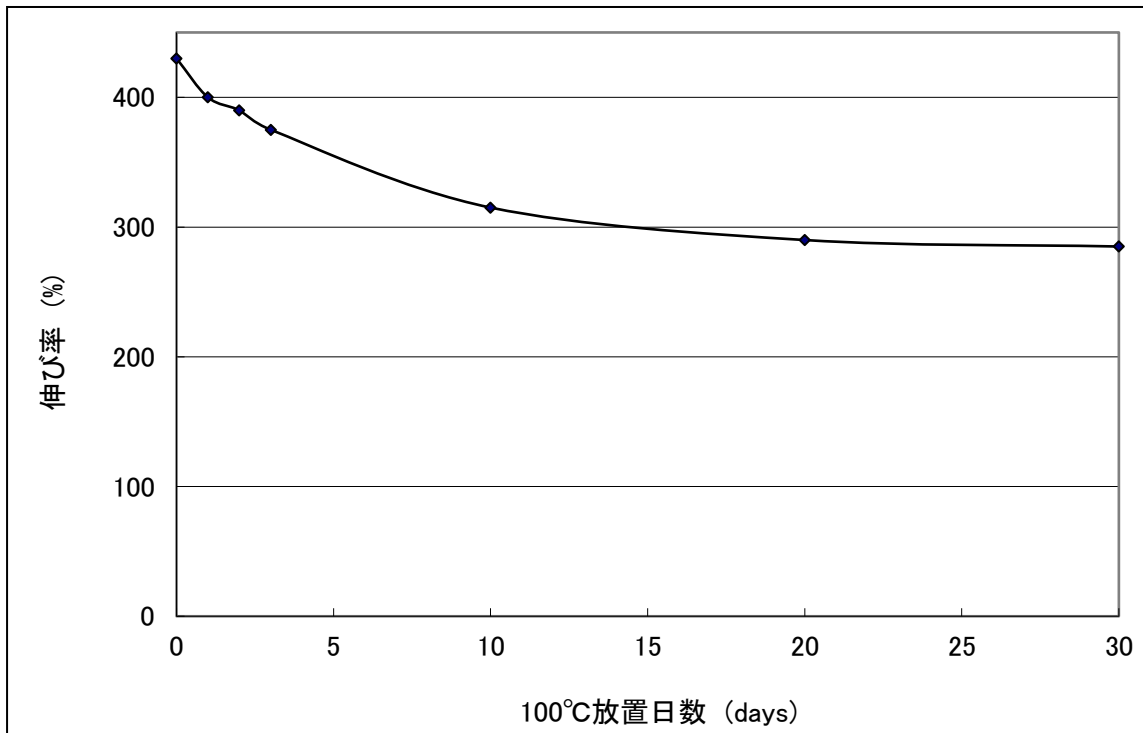
各試料を10mm幅で打抜き板間にセット、所定の厚さに圧縮固定。水深100mmまで水を入れ、水漏れの有無を確認する。



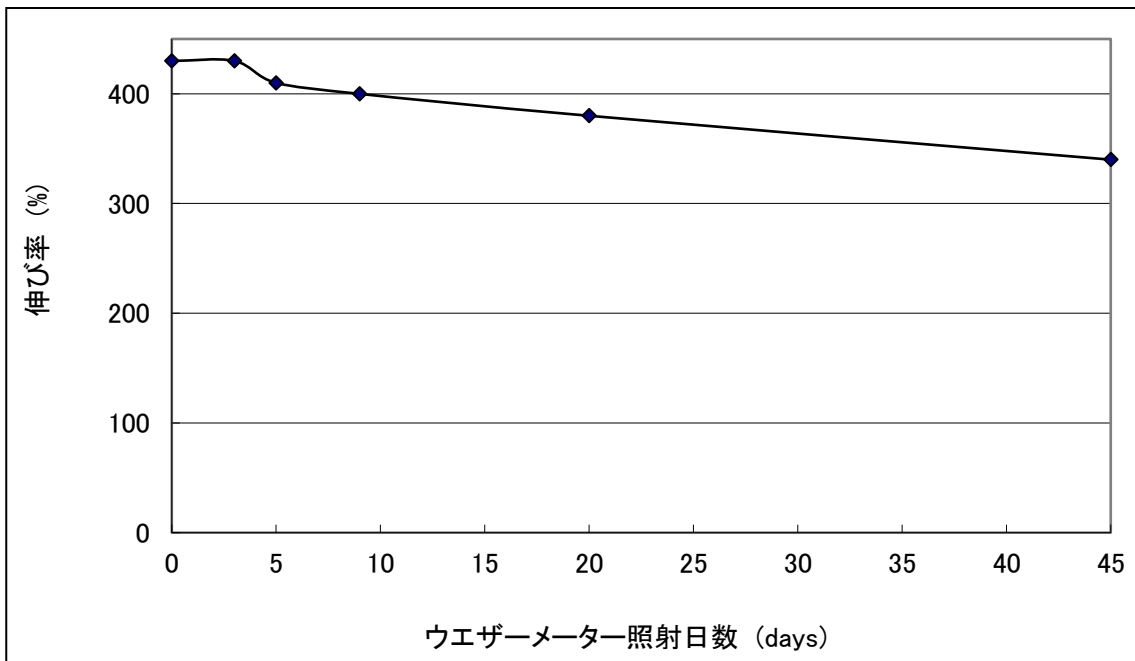
管理番号: EPT-023-J-4 2024/06/25 2/4

ご注意: 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体(テープに貼り合わせる材料)との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●耐熱性（100°C雰囲気放置後のフォームの伸び率変化）



●耐候性（紫外線劣化後のフォームの伸び率変化）



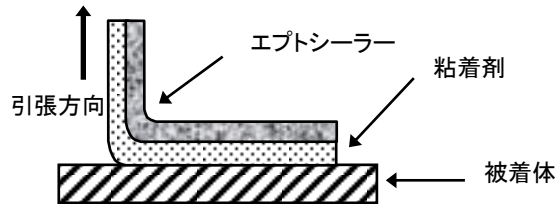
管理番号: EPT-023-J-4 2024/06/25 3/4

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合せる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●粘着力（90°ピール）

エプトシーラー品番	EE-1010	EE-1010P	EE-1040
粘着力（N/15mm）	6.9	6.2	12.7

被着体ステンレス板に2kg ローラー1 往復貼付け、30分放置後、速度300mm/minで引剥がし粘着力を測定する。測定温度は23℃



注意事項

- 被着体表面の油分、水分、ゴミなどは、十分取り除いてください。
- アクリル系粘着剤（基材：不織布）付きのエプトシーラーのリボン加工時には、長さ方向に平行に切断加工してください。
幅方向に加工すると、使用時に伸びることがありますのでご注意ください。
- ブチルゴム系粘着剤付きのエプトシーラーのリボン加工時には、長さ方向、幅方向いずれに対しても平行に切断加工してください。
斜めに切断加工すると、使用時に伸びることがありますのでご注意ください。
- 粘着層は感圧性ですので、貼り合わせの際は十分に圧着してください。
- 貼り付け作業時の温度は10℃以上が適しています。（冬季など気温が10℃以下の場合は初期の粘着力が低下します。）
- 製品原反の保管は、変形しないよう必ず水平においてください。
- 保管場所は高温・多湿を避け、直射日光が当たらない冷暗所に置いてください。

●問合せ先 . . . テクニカルサポートセンター T-CAT
E-mail : tcat@nitto.co.jp TEL : 0532-41-8400 FAX : 0532-41-8473

管理番号. EPT-023-J-4 2024/06/25 4/4

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。