

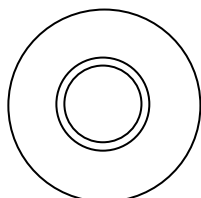
プリント基板用

エレップマスキング N-300

概 要

エレップマスキング N-300 は、ポリエステル系フィルムをベースとしたマスキングテープです。耐薬品性・密着性にすぐれた、プリント基板メッキ時の端子部マスキング用テープで、主にメッキ液の浸入を防止します。

構 造



アクリル系粘着剤
ポリエステル系フィルム

特 長

- 巻戻しが軽く、貼り合わせ作業が容易です。
- 特殊粘着剤を使用しているため、プリント基板に密着し、作業時にはがれたり、ずれたりしません。
- 加熱ローラーで圧着すると、さらに高い密着性を発揮します。
- 耐薬品性にすぐれています。
- 過酷な使用条件に耐え、糊残りが少ないです。
- 貼り合わせ後の粘着力変化が少ないため、剥離作業が容易です。

用 途

プリント基板メッキ時の、主にメッキ液の浸入を防止

エレップマスキング N-300
1/3
2018.02.01

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。

標準サイズ・色

品名	厚さ (mm)	幅 (mm)	長さ (m)	色
N-300	0.100	6/9/12/15/18	30	グリーン

*その他サイズ・色は、担当者にご相談ください。

一般特性

項目	単位	N-300
厚さ *1	mm	0.100
粘着力 *2	N/20mm	5.48
巻戻し力 *3	N/20mm	6.12
引張強さ *4	N/20mm	83
伸び *4	%	90
耐薬品性 *5		○
対ガラスエポキシ板 *6		○
対フェノール板 *6		○
対レジスト板 *6		○

◎:優 ○:良 ×:不良

試験方法

*1:公称厚さ

*2:被着体 ステンレス板、引張速度 300mm/min、剥離角度 180°、エージング 5分以上

*3:引張速度 300mm/min

*4:引張速度 300mm/min、破断するときの強度と伸び

*5:基板に試料を貼り合わせ、pH1の液に 65°C×30min 浸漬後、糊残りの有無をみる

*6:各基板に試料を貼り合わせ、130°C×1h 熱風乾燥機中に放置した後、試料をはがして糊残りの有無をみる

エレップマスキング N-300

2/3

2018.02.01

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。

注意事項

- 本製品のご使用に先立ち、貴社の用途での適合性について十分な検証をお願いします。
また、製品の適合性評価に関して、弊社において代用試験の協力をさせていただく場合がありますが、その試験内容、結果については、貴社の用途を保証するものではございません。最終的には貴社にて、適合可否の判断をお願いします。
- 本製品の特性・機能は、被着体の種類、使用環境、貼り合わせ後の保存環境・保存期間等により異なります。被着体変更(組成、表面粗さ)、使用方法変更および用途変更などされる場合においても、必ず使用条件に即した事前検証(外観含む)をお願いします。
- 各種被着体のうちで、特に可塑剤を含むPVC系被着体や、電解・化学処理・研磨処理などの表面活性な被着体などは、本製品を貼り合わせる場合、経日で剥離が重くなったり、被着体に糊残りを生じるなどの問題が起こりうる場合があります。
- 本製品をディスプレイ部材に対して貼り合わせる場合、外観上の不具合が発生しないか一層の注意をいただき、事前検証願います。
ディスプレイ部材の種類によっては、その表面にシミ、クモリ、ムラ等の外観上の不具合が発生する恐れがあります。また、気泡を抱き込んで貼り合わせをいたしますと、気泡跡が残る恐れがありますので、ご注意願います。
- 貼り合わせ状態で長期保管されますと、前述と同様の問題が発生する恐れがありますので、ご注意下さい。
- 屋外では、使用しないで下さい。
- 貼り付けられる被着体表面の油分、水分、ゴミなどを拭き取ってから使用してください。
- 表面保護材剥離後に塗装を行われる場合は、表面洗浄、下地処理、焼付け条件等を十分ご検討いただき、塗装の密着性を確認の上、ご使用いただきますようお願いいたします。

- お問い合わせ先・・・テクニカルサポートセンター保護材料グループ T-DOC
E-mail : tdoc@nitto.co.jp TEL : 0532-41-7223 FAX : 0532-41-8446