

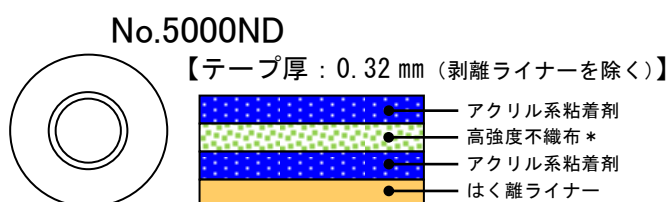
厚手両面テープ

# No.5000ND

## 概要

幅広い種類の被着体に対して高い接着性を持つアクリル系粘着剤を使用した厚手両面テープです。厚手品であるため、軽圧着時の接着性や粗面接着性にも優れています。また NO. 5000ND は高強度不織布を使用しているためテープ引張強度が高く、部材組み直しのリワーク時にテープがちぎれにくいことが特徴です。

## テープ構成



\* 「不織布」の表記は、関税定率法別表 第48類  
「紙及び板紙並びに製紙用パルプ、紙又は板紙の製品」に分類されます。

## 特長

- 厚手品であり、軽圧着時の接着性や粗面接着性に優れています。
- 使用範囲、使用温度範囲が広く、部品固定性能に優れています。
- テープ引張強度が高く、リワーク時にテープ残りしにくい特長を有しております。
- RoHS 指令 10 物質を使用しておりません。

## 用途例

- 金属板、プラスチック板、ウレタン系発泡体などの一般接着用
- プリンタ、複写機などの OA 機器や、テレビ、エアコンなどの家電機器のウレタン系クッション材、シール材の接着用

## 標準サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (M)
0.32	5~1,200	50

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 5000ND 10-P-0260\_J(1 / 7)

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。

## 特 性

### ●リワーク性

被着体	No. 5000ND	
	剥離性	糊残り
ステンレス板	○	○
アルミニウム板	○	○
PCABS 板	○	○
ABS 板	○	○

#### はく離性の判定

○:ちぎれることなくはく離する

×:はく離と同時にちぎれる

#### 【はく離性試験方法】

裏打ち材:5mm 厚フォーム

テープ幅:3mm

養生条件:60°C/90%RH×15 日

引張速度:300mm/min

はく離角度:90°

#### 糊残りの判定

○:糊残り無し

×:かなり糊が残る

#### 【糊残り試験方法】

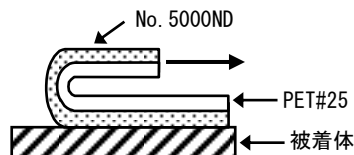
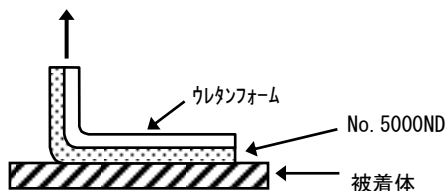
裏打ち材:PET#25

テープ幅:20mm

養生条件:60°C/90%RH×15 日

引張速度:300mm/min

はく離角度:180°



No. 5000ND 10-P-0260\_J (2 / 7)

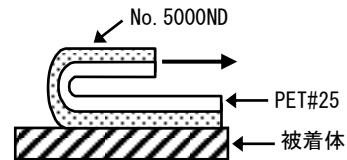
ご注意:本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●180° 引きはがし粘着力ー被着体別

被着体	No. 5000ND
ステンレス板	17.0
アルミニウム板	17.0
ポリプロピレン板	14.5
ABS板	15.5
アクリル板	16.0
PCABS板	15.5
ポリスチレン板	16.0
ポリカーボネート板	17.0
PET板	17.0
ガラス	17.0
HIPS板	17.0
フォーム(エステル系)	15.0
フォーム(エーテル系)	10.0

(単位：N/20mm)

試験片：20mm幅  
 裏打ち材：PET#25  
 圧着方法：2kgローラー1往復  
 圧着温度：23°C/50%RH  
 養生条件：23°C/50%RH×30min  
 引張速度：300mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：23°C/50%RH

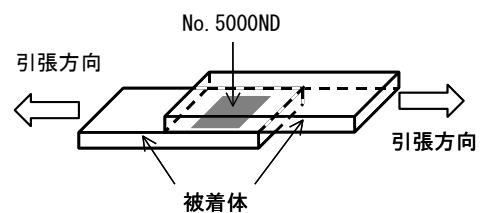


●せん断接着力

被着体	No. 5000ND
ステンレス板	400
アルミニウム板	400
ポリプロピレン板	400
ABS板	400
アクリル板	400
PCABS板	400
ポリスチレン板	400
ポリカーボネート板	400
PET板	400
ガラス板	350

(単位：N/20mm×20mm)

貼着面積：20mm×20mm  
 圧着方法：5kgローラー1往復  
 圧着速度：5mm/sec  
 圧着温度：23°C/50%RH  
 養生条件：23°C/50%RH×30分  
 引張速度：50mm/min  
 測定温度：23°C/50%RH



No. 5000ND 10-P-0260\_J(3 / 7)

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。

●180° 引きはがし粘着力-温度別

温度	No. 5000ND
0°C	20.0
23°C	17.0
40°C	15.0
60°C	14.0
80°C	13.0

(単位 : N/20 mm)

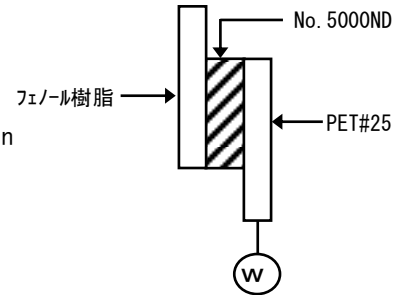
被着体 : ステンレス板  
 試験片 : 20mm 幅  
 裏打ち材 : PET#25  
 圧着方法 : 2kg ロ-ラー 1 往復  
 圧着温度 : 23°C/50%RH  
 養生条件 : 測定温度 × 30min  
 引張速度 : 300 mm/min  
 引張角度 : 180°  
 測定温度 : 0, 23, 40, 60, 80°C

●保持力

温度	No. 5000ND
23°C	1.0

(単位 : mm/hr)

被着体 : フェノール樹脂板  
 圧着温度 : 23°C/50%RH  
 養生条件 : 測定温度 × 30min  
 測定温度 : 23°C  
 貼付面積 : 20mm × 10 mm  
 荷重 : 4.9N (500g)  
 負荷時間 : 1 時間

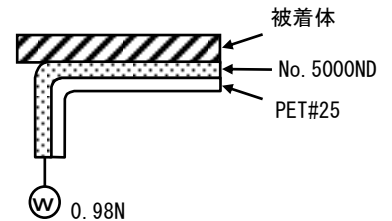


●定荷重剥離

被着体	No. 5000ND
ステンレス板	1.5
ポリプロピレン板	1.5
ABS 板	1.5
ポリスチレン板	2.0

(単位 : mm/24hr)

試験片 : 20mm 幅  
 裏打ち材 : PET#25  
 テープ幅 : 20mm  
 圧着方法 : 2kg ロ-ラー 1 往復  
 圧着温度 : 23°C/50%RH  
 養生条件 : 23°C/50%RH × 24 時間  
 荷重 : 0.98N (0.1kg)  
 測定温度 : 23°C/50%RH  
 測定時間 : 24 時間



●テープ強度

方向	No. 5000ND
MD 方向	17.5
TD 方向	17.5

(単位 : N/10mm)

テープ幅 : 10mm  
 引張速度 : 100mm/min  
 チャック間距離 : 100mm  
 測定温度 : 23°C/50%RH

No. 5000ND 10-P-0260\_J (4 / 7)

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。

●曲面接着性

被着体	No. 5000ND
ポリプロピレン板	<1.0
ABS板	<1.0
ポリスチレン板	<1.0

(単位：mm/72hr)

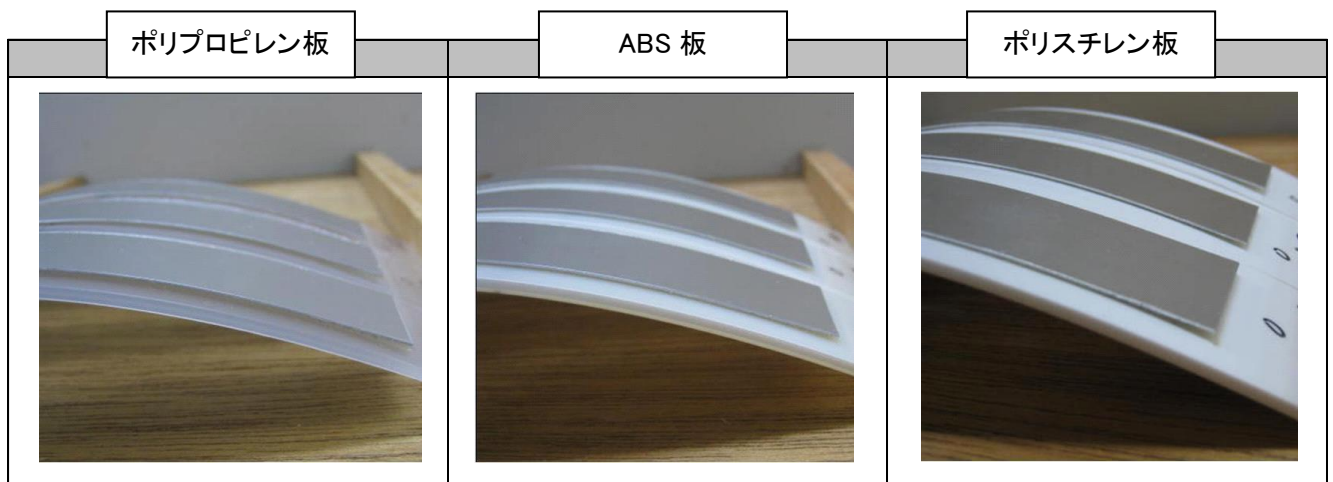
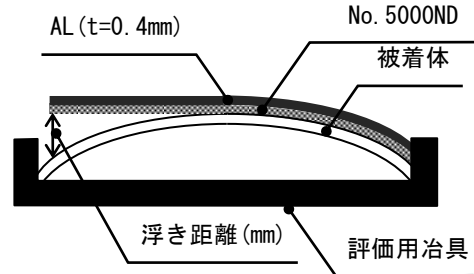
テープサイズ：20mm×180mm

裏打ち材：アルミニウム板（0.4mmt）

被着体サイズ：30mm×200mm

反発性条件：テープ貼付けした被着体を  
弦190mm長さに湾曲

測定方法：70°C×72hr後の端部浮き距離を測定



No. 5000ND 10-P-0260\_J (5 / 7)

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。

●180° 引きはがし粘着力—貼付後、各環境下にて養生(耐久性)

条 件		No. 5000ND
初期 (23°C/50%RH×30min)		17.0
-30°C×30日		20.0
80°C	1日	27.0
	7日	29.0
	14日	31.0
	30日	33.0
40°C/92%RH	14日	23.0
	30日	24.0
60°C/90%RH	14日	24.0
	30日	25.0
ヒートショック [100サイクル] <sup>※1</sup>		35.0
ヒートサイクル [100サイクル] <sup>※2</sup>		20.0

(単位：N/20 mm)

被着体：ステンレス板  
 裏打ち材：PET#25  
 圧着条件：2kg ローラー 1 往復  
 圧着温度：23°C/50%RH  
 養生条件：左表参照  
 引張速度：300 mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：23°C/50%RH

※1：ヒートショック条件  
 [-40°C×30min⇔90°C×30min]×100 サイクル

※2：ヒートサイクル条件  
 [-20°C×6Hr→1Hr→60°C/95%RH×6Hr→1Hr]×100 サイクル

●180° 引きはがし粘着力—圧着後の経時変化

圧着後の経時	No. 5000ND
1分後	15.0
30分後(初期)	17.0
24時間後	18.0
48時間後	20.0
72時間後	20.5
168時間後	21.5

(単位：N/20 mm)

被着体：ステンレス板  
 試験片：20mm  
 裏打ち材：PET#25  
 圧着方法：2kg ローラー 1 往復  
 圧着温度：23°C/50%RH  
 養生条件：23°C/50%RH×1分、30分、  
 24時間、48時間、72時間、168時間  
 引張速度：300 mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：23°C/50%RH

●180° 引きはがし粘着力—圧着力別

圧 着	No. 5000ND
0.1kg ローラー	16.5
0.5kg ローラー	16.7
2kg ローラー	17.0
5kg ローラー	18.0

(単位：N/20 mm)

被着体：ステンレス板  
 裏打ち材：PET#25  
 圧着方法：0.1kg, 0.5kg, 2kg, 5kg ローラー 1 往復  
 圧着温度：23°C/50%RH  
 養生条件：23°C/50%RH×30min  
 引張速度：300 mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：23°C/50%RH

No. 5000ND 10-P-0260\_J (6 / 7)

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。


## 使用上の注意

- 被着体の表面の油分・水分・ゴミなどは、きれいに除いてください。
- 感圧性粘着剤ですので、圧着はローラー・またはプレスにて十分行ってください。  
圧着が不十分な場合、特性及び外観に影響を与えます。
- 凹凸面や歪みの大きいものにはきれいに接着しない場合があります。できるだけならしてください。
- テープ本来の粘着力を発揮するまでには、少し時間がかかりますので、少なくとも貼り付け後数時間はテープに大きな力がかかる置き方や使い方は避けてください。

## 保管の注意

- 必ず箱に入れて保管してください。
- 保管場所は直射日光の当たらない冷暗所を選んでください。

## 安全上の注意

 <b>注 意</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>●使用に際しては、本製品が用途(目的・条件)に適応するか、十分検討の上、ご使用ください。 被着体や貼りつけ条件によっては、はがれたりする可能性があります。</li><li>●事故につながる可能性がある場所などに使用する際は、他の接合方法と併用してください。</li></ul>

2019年3月発行

- 問合せ先 …テクニカルサポートセンター接合材料グループ T-CAT  
E-mail : tcat@nitto.co.jp TEL : 0532-41-8400 FAX:0532-41-8473

No. 5000ND 10-P-0260\_J(7 / 7)

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。