

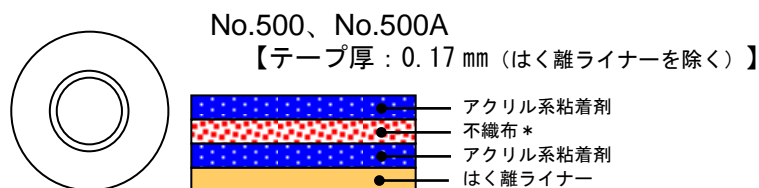
両面接着テープ

# No.500, No.500A シリーズ

## 概要

柔軟な不織布にアクリル系粘着剤を含浸させた両面接着テープです。  
No. 500 は、打ち抜き金属銘板用に、No. 500A は樹脂銘板プレ加工用に適しています。  
No. 500A は、はく離ライナーが厚手タイプです。

## テープ構成



- \* テープ層が黒色の「No.500B」「No.500AB」もございます。
- \* ダブルセパタイプとして「No.500WH」「No.500AWH」がございます。
- \* 「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

- 工業用両面接着テープとして幅広い用途にご使用していただき、信頼のロングセラー製品です。
- 高い粘着力を示し、部品固定性能にすぐれています。
- 金属板とプラスチック板を接着する場合のように、熱による寸法変化が比較的大きい被着体の貼り合せに威力を発揮します。
- 「No. 500」「No. 500B」「No. 500A」「No. 500AB」「No. 500WH」「No. 500AWH」は UL969 認定製品です [file:MH13557]。
- RoHS 指令 10 物質を使用しておりません。

## 用途例

- 打ち抜き金属銘板用
- ABS化粧板の貼り合せ用
- プラスチック表示板の固定用

## サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (M)
0.17	3 ~ 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. 500, No. 500A シリーズ 10-P-0014\_J (1/6)

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はありません。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。

### 特 性

●180° 引きはがし粘着力ー被着体別

被着体	No. 500、No. 500A
ステンレス板	12.5
アルミニウム板	12.7
A B S 板	13.0
アクリル板	13.5
P C A B S 板	14.0
P S t 板	12.8
P C 板	15.5
硬質P V C 板	17.0
P E T 板	13.0
ガラス板	14.0
P P 板	10.0
ポリアセタール板	11.0

(単位 : N/20 mm)

試験片 : 20mm 幅

裏打ち材 : PET#25

圧着方法 : 2kg ロ-ラー 1 往復

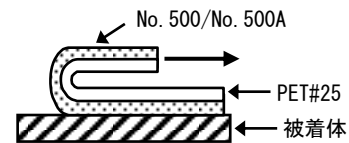
圧着温度 : 23°C/50%RH

養生条件 : 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



●180° 引きはがし粘着力ー温度別 (23°Cにて貼付け)

測定温度	No. 500、No. 500A
- 2 0 °C	16.0
0 °C	18.5
2 3 °C	12.5
4 0 °C	10.5
6 0 °C	9.5
8 0 °C	9.0
1 0 0 °C	5.9
1 2 0 °C	3.3

(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 : -20, 0, 23, 40, 60, 80, 100, 120°C

No. 500, No. 500A シリーズ 10-P-0014\_J (2/6)

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。

●180° 引きはがし粘着力—温度別(各測定温度で貼付け)

測定温度	No. 500、No. 500A
-20℃	2.5
0℃	14.8
23℃	12.5
40℃	10.4
80℃	8.2

(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：測定温度  
 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：-20, 0, 23, 40, 80℃

●180° 引きはがし粘着力—圧着後の経時変化

圧着後の経時	No. 500、No. 500A
1 分後	9.9
30 分後	12.5
24 時間後	14.6
48 時間後	15.8
72 時間後	16.1
168 時間後	16.3

(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℃/50%RH  
 養生条件：23℃/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℃/50%RH

●180° 引きはがし粘着力—圧着力別

圧着	No. 500、No. 500A
0.1 kg ロ-ラー	9.4
0.5 kg ロ-ラー	11.3
2 kg ロ-ラー	12.5
5 kg ロ-ラー	12.8

(単位：N/20 mm)

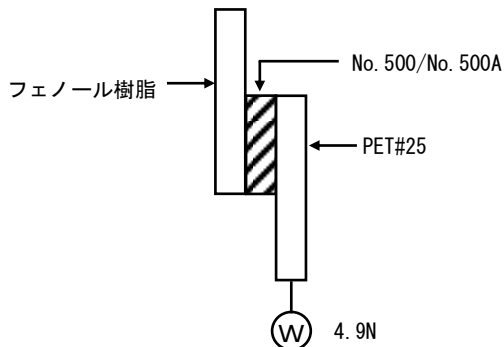
被着体：ステンレス板  
 裏打ち材：PET#25  
 圧着方法：0.1kg, 0.5kg, 2kg, 5kg ロ-ラー 1 往復  
 圧着温度：23℃/50%RH  
 養生条件：23℃/50%RH×30min  
 引張速度：300 mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：23℃/50%RH

No. 500, No. 500A シリーズ 10-P-0014\_J (3/6)

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。

●保持力

試料	40℃	80℃
No. 500、No. 500A	0.2	1.5



(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板

養生条件：測定温度×30min

測定温度：40, 80℃

貼付面積：20mm×10mm

荷重：4.9N(500g)

負荷時間：1時間

●せん断接着力

被着体	No. 500、No. 500A
ステンレス板	390
アルミニウム板	380
ABS板	320
アクリル板	350
PCABS板	340
PS板	400
PC板	400
硬質PVC板	500
PET板	380
ガラス板	450
PP板	250

(単位：N/20mm×20mm)

試料：20mm×20mm

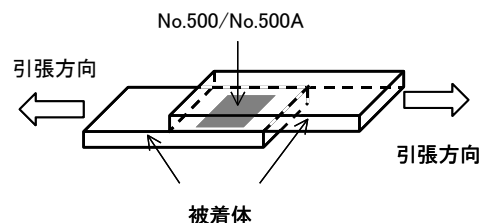
圧着方法：49N荷重/10秒間

圧着温度：23℃/50%RH

養生条件：23℃/50%RH×30min

測定条件：23℃/50%RH

引張速度：50mm/min



No. 500, No. 500A シリーズ 10-P-0014\_J (4/6)

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。

●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. 500、No. 500A
初期 (23°C/50%RH×30min)		12.5
-20°C×30日		15.2
80°C	1日	17.8
	7日	19.4
	14日	19.8
	30日	20.5
40°C/92%RH	14日	16.8
	30日	16.7
85°C/85%RH×30日		19.1
ヒートショック[100サイクル] <sup>※1</sup>		22.0
ヒートサイクル[40サイクル] <sup>※2</sup>		21.7

(単位：N/20mm)

被着体：ステンレス板

裏打ち材：PET#25

圧着条件：2kg ロール-1 往復 at 23°C/50%RH

養生条件：左表参照

引張速度：300mm/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)⇒]  
×40サイクル

No. 500, No. 500A シリーズ 10-P-0014\_J (5/6)

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。

### 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。
- 感圧型粘着剤ですので、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

 注 意
<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>

2025年4月発行

No. 500, No. 500A シリーズ 10-P-0014\_J (6/6)

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はありません。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。