

両面接着テープ

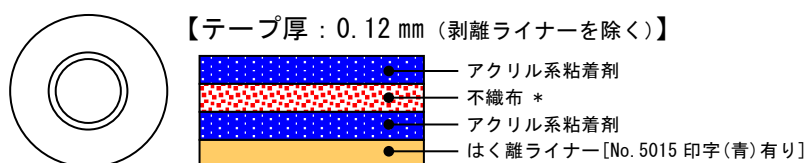
No.5015

概要

柔軟な不織布に感圧性接着剤を含浸させた両面接着テープです。
金属やプラスチック等に強力に接着し、特に耐反撥性にすぐれています。

テープ構成

No.5015



* 剥離ライナーの異なるタイプ

- ・ No. 5015TS : 白無地色の厚手タイプ
- ・ No. 5015H : No. 5015H 印字(紫)した薄手タイプ

* 「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

- 使用範囲が広い。
(金属、プラスチックをはじめ様々な被着体に安定した接着力を示します。)
- 使用温度範囲が広い。
(低温から高温まで、広い温度範囲ですぐれた接着力を示します。)
- 耐反撥性にすぐれる。
- RoHS 指令 10 物質を使用しておりません。
- No. 5015、No. 5015U が UL969 認定製品です[file No. MH13557]。
【No. 5015U は No. 5015 と外観・特性共に全く同一です】

用途例

- 金属板、プラスチック板、発泡体などの一般接着用

サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (M)
0.12	3~1, 200	50

詳細は弊社営業担当者まで問い合わせください。

No. 5015 10-P-0009_J(1 / 5)

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。

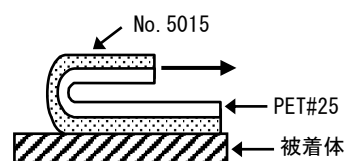
特 性

●180° 引きはがし粘着力－被着体別

被着体	No. 5015
ステンレス板	16.0
アルミニウム板	15.5
PP板	12.5
PC板	13.5
ABS板	13.5
PVC板	16.0
PS t板	13.5
POM板	10.0
PE板	7.3

(単位：N/20 mm)

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℃/50%RH
養生条件：23℃/50%RH×30min
引張速度：300mm/min
引張角度：180°
測定温度：23℃/50%RH



●180° 引きはがし粘着力－温度別

被着体	温度	No. 5015
ステンレス板	0℃	21.0
	23℃	16.0
	40℃	13.0
	60℃	12.0
	80℃	10.5
ABS板	0℃	19.0
	23℃	13.5
	40℃	12.0
	60℃	11.0
	80℃	11.5
PP板	0℃	13.0
	23℃	12.5
	40℃	11.5
	60℃	11.0
	80℃	11.0

(単位：N/20 mm)

被着体：ステンレス板、ABS板、PP板
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℃/50%RH
養生条件：測定温度×30min
引張速度：300mm/min
引張角度：180°
測定温度：0, 23, 40, 60, 80℃

No. 5015 10-P-0009_J(2 / 5)

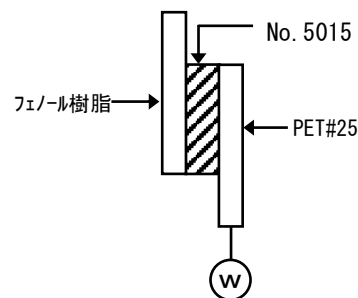
ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●保持力

温度	No. 5015
40℃	0.1
60℃	0.2
80℃	0.3

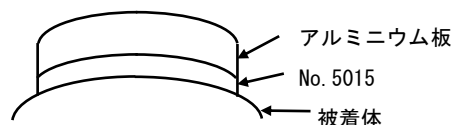
(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板
 圧着温度：23℃/50%RH
 養生条件：測定温度×30min
 測定温度：40, 60, 80℃
 貼付面積：20mm×10mm
 荷重：4.9N(500g)
 負荷時間：1時間



●反撥性

被着体	No. 5015
ABS板	<1
PP板	<1
PS t板	<1



(単位：mm/72Hr)

テープ面積：20mm×180mm
 被着体サイズ：30mm×200mm
 反撥性条件：テープを貼付した被着体を
 弦190mm長さに湾曲
 測定方法：70℃×72Hrs後の端部の浮き高さを
 測定する。

No. 5015 10-P-0009_J(3 / 5)

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. 5015
初期 (23°C/50%RH × 30min)		16.0
-30°C × 30日		17.3
80°C	1日	20.8
	7日	22.8
	14日	28.0
	30日	28.3
40°C/92%RH	14日	19.0
	30日	18.8
60°C/90%RH × 30日		24.7
ヒートショック [100 サイクル] ^{※1}		23.7
ヒートサイクル [40 サイクル] ^{※2}		22.2

(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 at 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) ⇒
× 40 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. 5015
1分後	12.0
30分後(初期)	16.0
24時間後	17.0
48時間後	17.0
72時間後	17.2
168時間後	17.6

(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. 5015
0.1kg ローラー	14.4
0.5kg ローラー	15.6
2kg ローラー	16.0
5kg ローラー	16.5

(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. 5015 10-P-0009_J (4 / 5)

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

 注 意
<ul style="list-style-type: none">●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。●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。

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. 5015 10-P-0009_J(5 / 5)

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。