

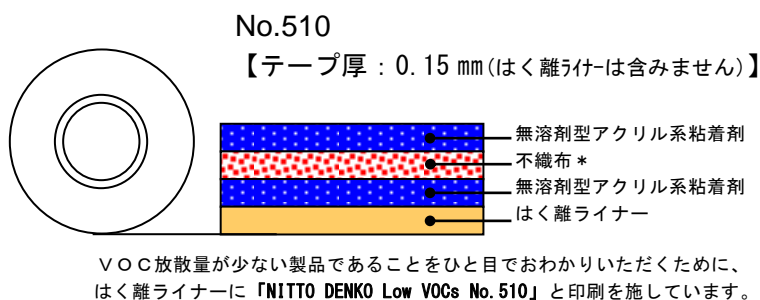
両面接着テープ

No.510

概要

No. 510 は、無溶剤型アクリル系粘着剤を使用することで、VOC放散量を少なくした両面接着テープです。「接着」と「使いやすさ」を追求し、金属、プラスチック素材などの被着体に幅広く、お使いいただける両面接着テープです。

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

- VOC^(*)放散量が少ない両面接着テープです。 (*): 揮発性有機化合物
- 金属やプラスチックなどの被着体に強力に接着します。
- RoHS指令10物質を使用しておりません。

用途例

- 家電機器の金属銘板固定
- プラスチック表示板の固定
- フィルムや紙の接着

サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (m)
0.15	3 ~ 1,200	20, 50

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 510 10-P-0058_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

● VOC 放散量測定値

測定物質	指針値 [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]	No. 510
ホルムアルデヒド	100	ND
トルエン	260	ND
(o, m, p-)キシレン	200	ND
p-ジクロロベンゼン	240	ND
エチルベンゼン	3800	ND
スチレン	220	ND
クロルピリホス	1	ND
フタル酸ジ-n-ブチル	17	ND
テトラデカン	330	ND
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	100	ND
ダイアジノン	0.29	ND
アセトアルデヒド	48	ND
フェノブカルブ	33	ND

〈分析方法〉

JIS A-1901 : 2015

小型チャンバー法

—厚生労働省—

●平成31年1月17日

「厚生労働省 医薬・生活衛生局
医薬品審査管理課 化学物質安全
対策室 室内濃度指針値一覧表」
より、引用。

ND=not detected (定量限界値以下)

※ No. 510 の VOC 放散量は、厚生労働省室内濃度指針値以下です。

No. 510 10-P-0058_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。

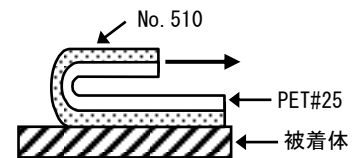
●180° 引き剥がし粘着力 —被着体別—

被着体	No. 510
ステンレス板	12.0
アルミニウム板	11.8
アクリル板	12.9
A B S 板	10.0
P P 板	10.0
H I P S 板	12.0
P S t 板	12.8
P E T フィルム	11.0
P O M 板	10.5
P C 板	14.2
ベニヤ板	6.3
ガラス板	9.2

(単位 : N/20 mm)

試験片 : 20mm 幅
裏打ち材 : PET#25
圧着方法 : 2kg □-5- 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

〈試験方法〉



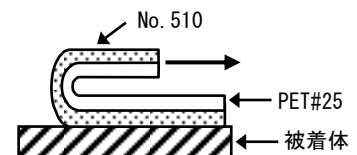
●180° 引き剥がし粘着力 —温度別—

温度	No. 510
0°C	12.8
10°C	12.5
23°C	12.0
40°C	10.0
60°C	9.7
80°C	9.0

(単位 : N/20 mm)

試験片 : 20mm 幅
被着体 : ステンレス板
裏打ち材 : PET#25
圧着方法 : 2kg □-5- 1 往復
圧着温度 : 23°C/50%RH
養生条件 : 各測定温度 × 30min
引張速度 : 300 mm/min
引張角度 : 180°
測定温度 : 0、10、23、40、60、80°C

〈試験方法〉



No. 510 10-P-0058_J (3 / 7)

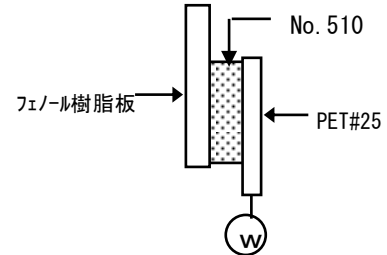
ご注意 : 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●保持力

測定温度	No. 510
40℃	0.3
60℃	0.4
80℃	0.5

(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板
 貼付面積：10mm x 20mm
 養生条件：測定温度 x 30min
 測定温度：40、60、80℃
 荷重：4.9N (500g)
 負荷時間：1時間

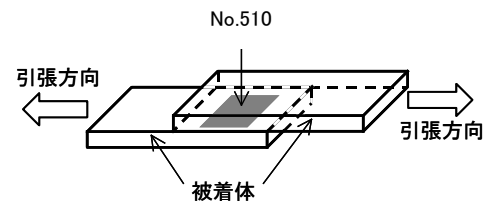


●せん断接着力 —被着体別—

温度	No. 510
ステンレス板	450
アルミニウム板	440
アクリル板	370
ABS板	360
PP板	270
PS板	360
PETフィルム	370
PC板	380
ガラス板	500

(単位：N/20mmx20mm)

試料：20 x 20mm
 圧着方法：5kg ロ-ラー 1 往復
 圧着温度：23℃/50%RH
 養生条件：23℃/50%RH x 30min
 引張速度：50mm/min
 測定条件：23℃/50%RH



No. 510 10-P-0058_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。

●せん断接着力 ー温度別ー

温度	No. 510
0℃	500
23℃	450
40℃	410

(単位：N/20mm×20mm)

被着体：ステンス板/ステンス板

試料：20×20mm

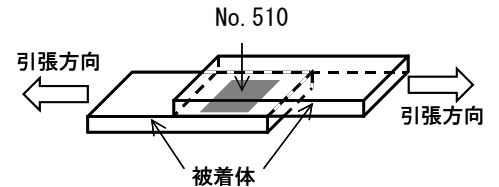
圧着方法：5kg ロ-ラー 1 往復

圧着温度：23℃/50%RH

養生条件：各測定温度×30min

測定条件：0, 23, 40℃

引張速度：50mm/min



●180° 引きはがし粘着力ー圧着力別

圧着	No. 510
0.1kg ロ-ラー	8.7
0.5kg ロ-ラー	10.4
2kg ロ-ラー	12.0
5kg ロ-ラー	12.3

(単位：N/20mm)

被着体：ステンス板

裏打ち材：PET#25

圧着方法：0.1kg, 0.5kg, 2kg, 5kg ロ-ラー 1 往復

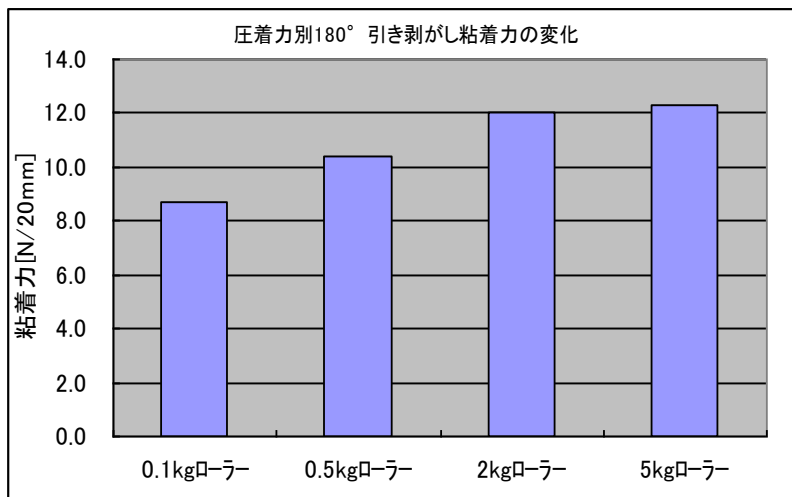
圧着温度：23℃/50%RH

養生条件：23℃/50%RH×30min

引張速度：300mm/min

引張角度：180°

測定温度：23℃/50%RH



No. 510 10-P-0058_J (5 / 7)

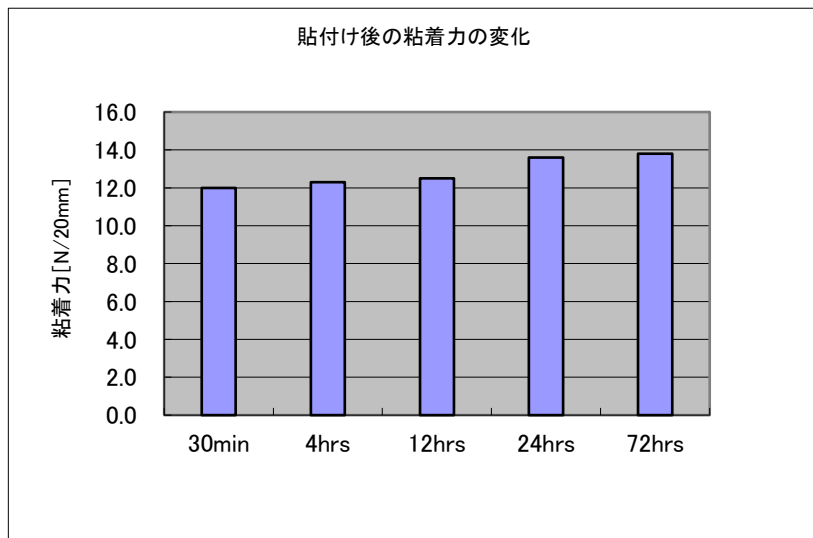
ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●貼付け後の 180° 引き剥がし粘着力 ー①初期上昇性ー

温度	時間	No. 510
23℃	30min	12.0
	4hrs	12.3
	12hrs	12.5
	24hrs	13.6
	72hrs	13.8

(単位：N/20mm)

試験片：20mm幅
被着体：ステンス板
裏打ち材：PET#25
圧着方法：2kg ロ-ラー 1 往復
圧着温度：23℃/50%RH
養生温度：23℃/50%RH
引張速度：300 mm/min
引張角度：180°
測定温度：23℃/50%RH



●貼付け後の 180° 引き剥がし粘着力 ー②長期保存性ー

条件	No. 510	
初期 (23℃/50%RH × 30min)	12.0	
-30℃ × 30日	15.0	
80℃	1日	16.0
	7日	18.0
	14日	19.3
	30日	19.8
40℃/92%RH	14日	12.2
	30日	12.3
ヒートショック [100 サイクル]※1	19.8	
ヒートサイクル [40 サイクル]※2	12.1	

(単位：N/20 mm)

被着体：ステンス板
裏打ち材：PET#25
圧着条件：2kg ロ-ラー 1 往復 at 23℃/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℃/50%RH

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

※2：ヒートサイクル条件
[-20℃ × 6hr ⇒ (1hr) ⇒ 60℃/95%RH × 6hr ⇒ (1hr) ⇒] × 40 サイクル

No. 510 10-P-0058_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

 注 意
●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。

2020年6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. 510 10-P-0058_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。