両面接着テープ

No.516

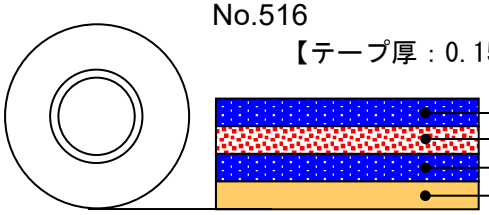
概　要

No.516 は、無溶剤型の粘着剤を使用することで、臭いとＶＯＣ放散量を低く抑えた（*）
両面接着テープです。（ＶＯＣ：揮発性有機化合物）
厚生労働省が指定するＶＯＣ14 物質の放散量の指針値をクリアしており、自動車車室内や住宅などの気密性の高い場所でもより安全にお使いいただけます。

（＊）：当社従来品より Total VOC 量を 1/10 以下に減量し、臭いが少なくなりました。

テープ構成

No.516
【テープ厚：0.15 ㎜】



ＶＯＣ放散量が少ない製品であることをひと目でおわかりいただくために、
はく離ライナーに「Nitto LowVOCs」と印刷を施しています。

＊「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

●有機溶剤（トルエン、キシレン、酢酸エチルなど）を使用しておりません。
●臭いとＶＯＣ放散量を低く抑えた両面接着テープです。
●厚生労働省指定ＶＯＣ１４物質の放散量の指針値をクリアしています。
●不織布基材を使用しており、被着体への馴染み・追従性が良好です。
●曲面への接着性に優れています。
●RoHS 指令 10 物質を使用しておりません。

用途例

●家電/ＯＡ機器の金属銘板や緩衝材の固定
●プラスチック表示板の固定
●自動車内装材の吸音材やフロアマットの固定
●フィルムや紙の接着

サイズ

テープ厚(㎜)	幅(㎜)	長さ(m)
０．１５	５～１，２００	２０，５０

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

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。

日東電工株式会社

特　性

●ＶＯＣ放散量測定値　－JIS A 1901 小型チャンバー法－

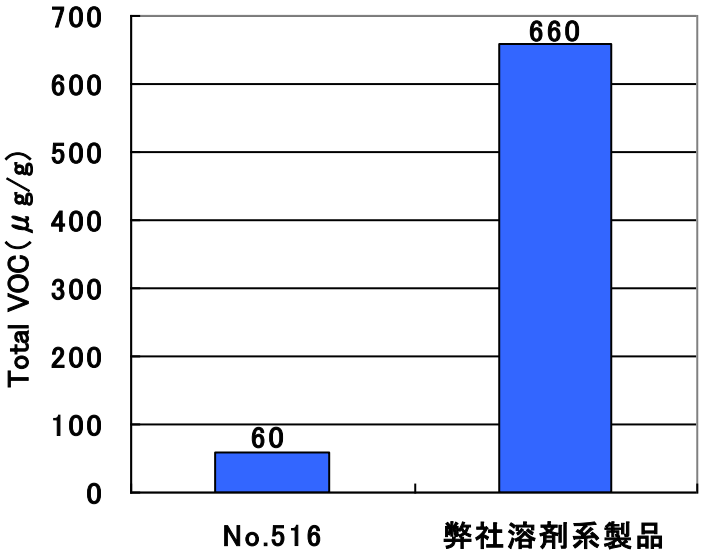
測定物質	指針値 [μg/m³]	No.516
ホルムアルデヒド	100	ND
トルエン	260	ND
(o, m, p－)キシレン	200	ND
p－ジクロロベンゼン	240	ND
エチルベンゼン	3800	ND
スチレン	220	ND
クロルピリホス	1	ND
フタル酸ジ－n－ブチル	17	ND
テトラデカン	330	ND
フタル酸ジ－2－エチルヘキシル	100	ND
ダイアジノン	0.29	ND
アセトアルデヒド	48	ND
フェノブカルブ	33	ND

〈分析方法〉
JIS　A-1901：2015
小型チャンバー法

－厚生労働省－
●平成14年2月8日
●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.516 の VOC 放散量は、厚生労働省室内濃度指針値以下です。

●ＶＯＣ放散量測定値　－加熱発生ガス分析－



分析装置
ﾍｯﾄﾞｽﾍﾟｰｽｻﾝﾌﾟﾗｰ：Agilent Technologies 7694
ｶﾞｽｸﾛﾏﾄｸﾞﾗﾌｨｰ　：Agilent Technologies 6890

測定条件
加熱条件：80℃×30min
GC カラム：DB-FFAP

値はトルエン換算

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。

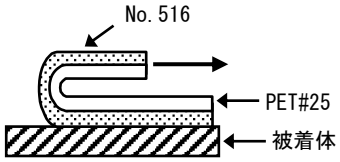
日東電工株式会社

●180° 引き剥がし粘着力　－被着体別－

被着体	No.516
ステンレス板	12.0
アルミニウム板	10.0
ＡＢＳ板	13.5
アクリル板	12.7
ＰＣＡＢＳ板	12.8
ＰＳｔ板	13.0
ＰＣ板	14.8
ガラス板	9.8
ＰＰ板	10.0
ＰＯＭ板	11.3

（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：300 mm/min
引張角度：180°
測定温度：23℃/50%RH

〈試験方法〉



●180° 引き剥がし粘着力　－温度別－

温　度	No.516
－２０℃	22.0
－１０℃	19.5
０℃	17.0
１０℃	16.0
２３℃	12.0
４０℃	11.5
６０℃	10.5
８０℃	9.5
１００℃	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 ﾛｰﾗｰ 1 往復
圧着温度：23℃/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：-20、-10、0、10、23、40、60、80、100℃

●180° 引きはがし粘着力－圧着後の経時変化

圧着後の経時	No.516
１分後	11.5
３０分後	12.0
２４時間後	12.6
４８時間後	12.8
７２時間後	13.5
１６８時間後	14.0

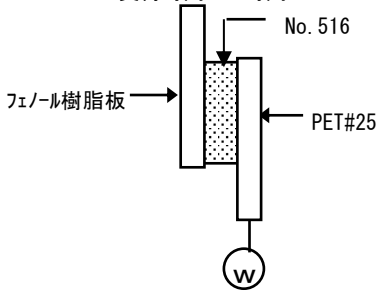
（単位：N/20 mm）
被着体　：ｽﾃﾝﾚｽ板
試験片　：20mm 幅
裏打ち材：PET#25
圧着方法：2kg ﾛｰﾗｰ 1 往復
圧着温度：23℃/50%RH
養生条件：23℃/50%RH×1 分、30 分、24 時間、48 時間、72 時間、168 時間
引張速度：300 mm/min
引張角度：180°
測定温度：23℃/50%RH

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。

●保持力

測定温度	No.516
４０℃	0.5
８０℃	1.0

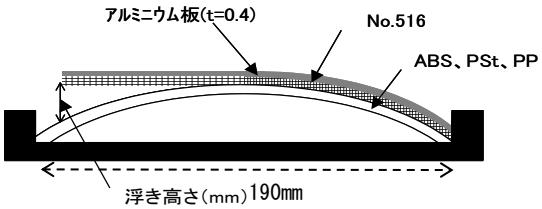
（単位：mm/hr）
被着体　：ﾌｪﾉｰﾙ樹脂板
貼付面積：10mm x 20 mm
養生条件：測定温度×30min
測定温度：40℃、80℃
荷　重　：4.9N(500g)
負荷時間：1 時間



●プラスチック板に対する耐反発性

被着体	No.516
ＡＢＳ板	0
ＰＳｔ板	0
ＰＰ板	0

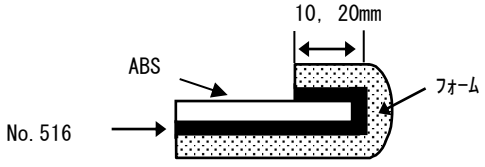
（単位：mm/72Hr）
テープ面積：20mm x 180mm
被着体ｻｲｽﾞ：30mm x 200mm
反撥性条件：試験片を弦 190mm 長さに湾曲
測定方法：70℃ x 72Hrs 後の端部の浮き高さを測定する。



●フォーム材に対する耐反発性

条　件		No.516
２０mm 折り曲げ	２３℃×２４時間	0
	７０℃×２時間	0
１０mm 折り曲げ	２３℃×２４時間	0
	７０℃×２時間	0.5

（単位：mm）
放置温度　：23, 70℃
ﾌｫｰﾑ材料　：ｴｰﾃﾙ系ﾎﾟﾘｳﾚﾀﾝﾌｫｰﾑ
ﾌｫｰﾑ厚さ　：10mm
テープ幅　：10mm
折曲げ長さ：10mm、20mm
圧着　　：2kg ﾛｰﾗｰ 1 往復
被着体　　：ABS 板(2mm 厚)
測定　　：23℃→24 時間放置後
70℃→2 時間後
の浮き・はがれを読み取る

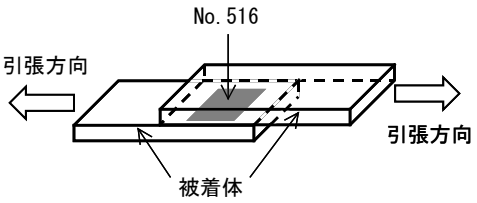


ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合せる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討お願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。

●せん断接着力　－被着体別－

温　度	No.516
ｽﾃﾝﾚｽ板／ｽﾃﾝﾚｽ板	520
ｱﾙﾐﾆｳﾑ板／ｱﾙﾐﾆｳﾑ板	470
ＡＢＳ板／ＡＢＳ板	360

（単位：N/20mmx20mm）
試　料　：20mm×20mm
圧着方法：5kg ﾛｰﾗｰ 1 往復
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



●せん断接着力　－温度別－

温　度	No.516
０℃	820
２３℃	520
４０℃	500
６０℃	260
８０℃	120

（単位：N/20mmx20mm）
被着体　：ｽﾃﾝﾚｽ板/ｽﾃﾝﾚｽ板
試　料　：20×20mm
圧着方法：5 kg ﾛｰﾗｰ 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、60、80℃
引張速度：50mm/min

●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.516
初期（23℃/50%RH×30min）		12.0
－３０℃×３０日		12.1
８０℃	１日	15.2
	７日	19.3
	１４日	19.5
	３０日	23.8
40℃/92%RH	１４日	14.8
	３０日	16.0
60℃/90%RH×３０日		16.5
ヒートショック［100 ｻｲｸﾙ］※		19.8

（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℃/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

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

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。

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。
●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。

2025 年 4 月発行

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。

日東電工株式会社