

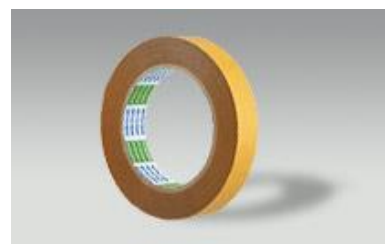
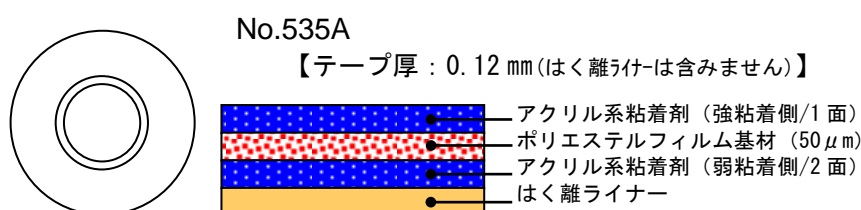
両面接着テープ

No.535A

概要

No. 535A はポリエステルフィルムを支持体とし、両側の粘着力の差をつけたディファレンシャルタイプの両面接着テープです。また、テープを剥がす際にちぎれにくく、樹脂印刷版の固定などの用途に最適です。

テープ構成



特長

- 1面側は強粘着、2面側は弱粘着のディファレンシャルタイプです。
- ポリエステルフィルムを支持体としているため、テープを剥がす際にちぎれにくいです。
- 被着体とははく離時でも粘着剤が残りにくいです。
- RoHS 指令 10物質を使用しておりません。

用途例

- 樹脂印刷版の輪転機シリンダー・印刷台への接着
- リワークを必要とする各種用途

サイズ

テープ厚 (mm)	対応幅 (mm)	長さ (M)
0.12	3 ~ 1,200	30

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 535A 10-P-0022 (1/6)

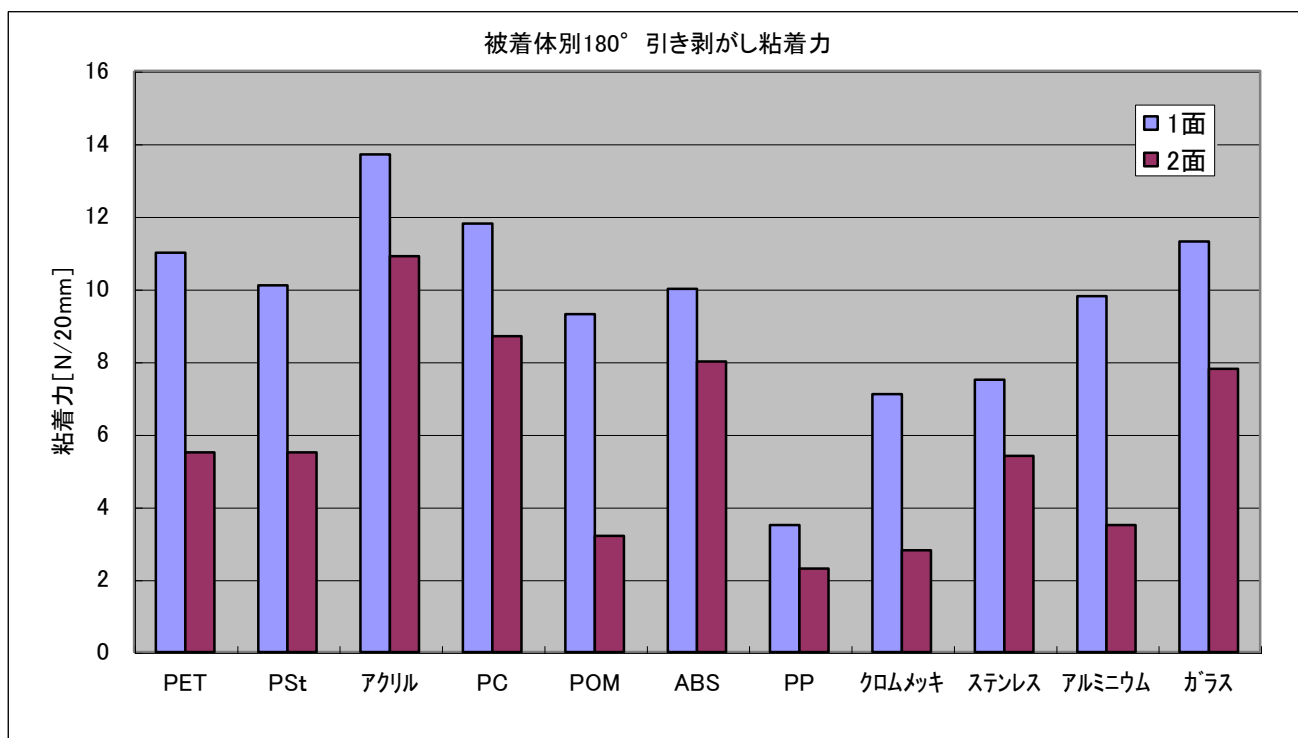
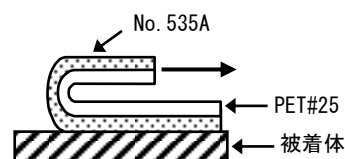
ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複製・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

特 性

●180° 引き剥がし粘着力 — 被着体別

被着体	No. 535A	
	1面	2面
PET板	11.0	5.5
ポリスチレン板	10.1	5.5
アクリル板	13.7	10.9
ポリカーボネート板	11.8	8.7
ポリアセタール板	9.3	3.2
ABS板	10.0	8.0
PP板	3.5	2.3
クロムメッキ面	7.1	2.8
ステンレス板	7.5	5.4
アルミニウム板	9.8	3.5
ガラス板	11.3	7.8

(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



No. 535A 10-P-0022 (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。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。

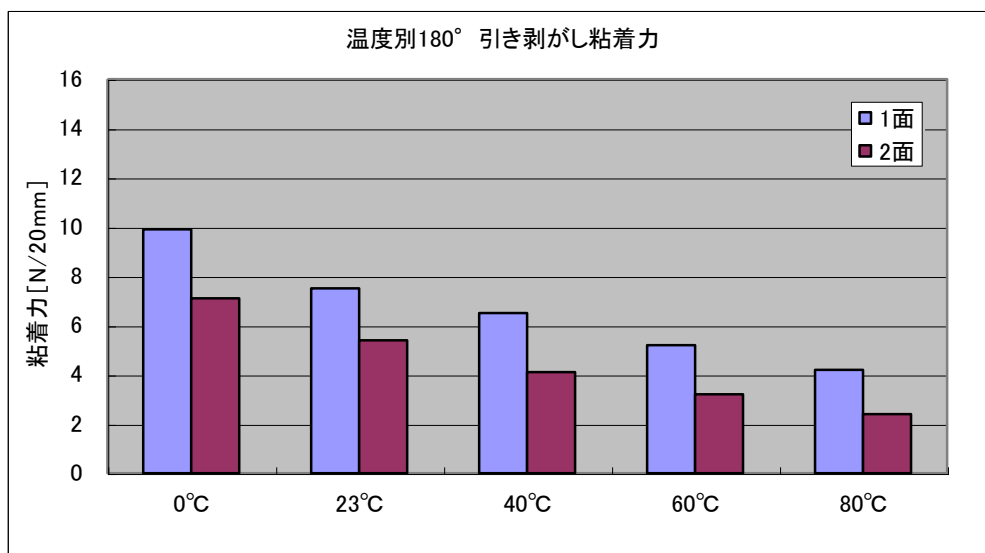
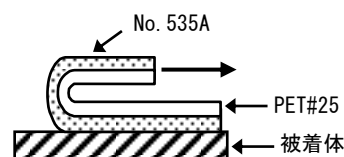
特 性

●180° 引き剥がし粘着力 — 温度別

温度	No. 535A	
	1面	2面
0℃	9.9	7.1
23℃	7.5	5.4
40℃	6.5	4.1
60℃	5.2	3.2
80℃	4.2	2.4

(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°



No. 535A 10-P-0022 (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。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。

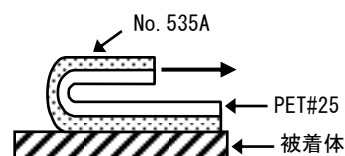
特 性

●貼り付け後の 180° 引き剥がし粘着力 — 上昇性

経時	No. 535A	
	1 面	2 面
1 分	6.3	3.4
3 0 分	7.5	5.4
2 4 時間	10.5	7.1
4 8 時間	11.4	7.7
7 2 時間	11.7	8.0

(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°C/50%RH
養生温度 : 23°C/50%RH
引張速度 : 300 mm/min
引張角度 : 180°
測定温度 : 23°C/50%RH

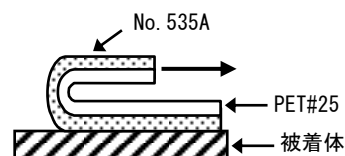


●貼り付け後の 180° 引き剥がし粘着力 — 圧着力別

圧着ローラー荷重	No. 535A	
	1 面	2 面
0.1 kg	5.3	2.7
0.5 kg	6.6	4.4
2 kg	7.5	5.4
5 kg	8.2	5.7

(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 : 各荷重ローラー 1 往復
圧着温度 : 23°C/50%RH
養生条件 : 23°C/50%RH × 30 分
引張速度 : 300 mm/min
引張角度 : 180°
測定温度 : 23°C/50%RH

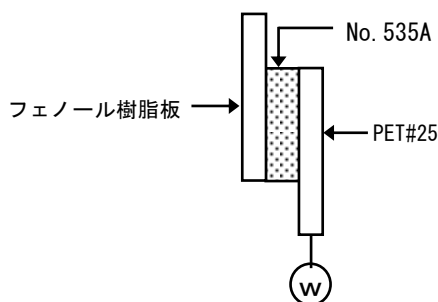


●保持力

温度	No. 535A	
	1 面	2 面
4 0 °C	0.2	0.1

(単位 : mm/hr)

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



No. 535A 10-P-0022 (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。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

●せん断接着力 - 被着体別

被着体	No. 535A	
	1面	2面
PET板	230	195
ポリスチレン板	205	175
アクリル板	205	190
ポリカーボネート板	210	190
ポリアセタール板	180	155
A B S 板	215	200
PP板	165	135
ステンレス板	350	310
アルミニウム板	310	270
ガラス板	375	340

(単位 : N/20mm×20mm)

試験片 : 20×20mm

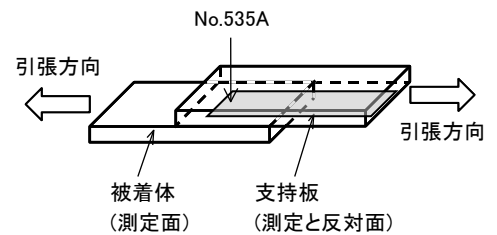
圧着方法 : 5kgφ-ラー 1 往復

圧着温度 : 23°C/50%RH

養生条件 : 23°C/50%RH×30min

引張速度 : 50 mm/min

測定温度 : 23°C/50%RH



●せん断接着力 - 温度別

温度	No. 535A	
	1面	2面
0°C	385	350
23°C	350	310
40°C	295	215
60°C	220	180
80°C	175	155

(単位 : N/20mm×20mm)

試験片 : 20×20mm

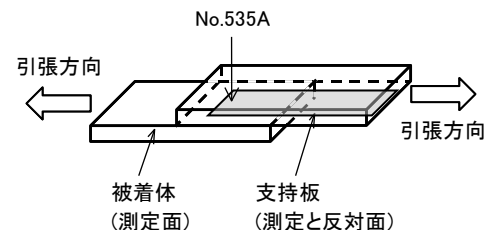
被着体 : ステンレス板

圧着方法 : 5kgφ-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 : 50 mm/min



No. 535A 10-P-0022 (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。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。

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. 535A 10-P-0022 (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。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。