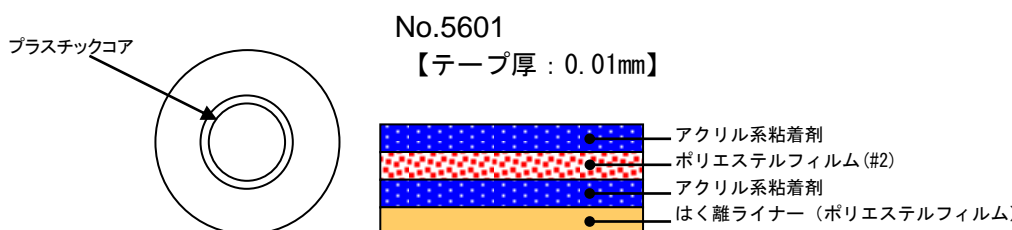


概要

No. 5601 は、テープ厚さが 0.01mm の両面接着テープです。

#2 ポリエステルフィルムを基材とし、その両面にアクリル系粘着剤を塗布しており、プラスチックフィルムや成型品に良好な接着性を示します。0.01mm という薄さが電子機器の薄型化をサポートします。また、#2 ポリエステルフィルムの採用により、従来の基材レステープに見られた加工性・作業性の悪さを克服。プレ加工にも対応できる両面接着テープです。

テープ構成



特長

- テープ厚さは 0.01mm。限られたスペース・クリアランスでの接着作業にご使用いただけます。
- ポリエステルフィルムを使用することにより、テープ厚みの均一性に優れています。
- 極薄層の #2 ポリエステルフィルムを基材に使用しており、プレ加工性に優れています。従来の基材レステープに見られた「ブロッキング」や「糊はみ出し」のし難い両面接着テープです。
- プラスチック素材に良好な接着性を示します。
- 発塵性が少ないポリエステル剥離ライナーとプラスチックコアを採用しています。
- ハロゲンフリー※タイプです。(※塩素系化合物を故意に使用しておりません。)
- RoHS 指令 10 物質を使用しておりません。

用途例

- 携帯電話、デジタルカメラの LCD バックライトモジュール用途に使用される反射シート・導光板フィルム材の固定
- 小型家電機器内のフィルム固定
- 薄層フィルム、金属箔のスプライスや端末止め

標準サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (m)
0.01	16~500	100

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 5601 10-P-0053_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° 引き剥がし粘着力ー被着体別

被着体	No. 5601
ABS板	5.1
PS t板	6.1
アクリル板	5.8
PC板	6.5
PETフィルム	5.6
ステンレス板	6.0
アルミニウム板	4.8
ガラス板	5.6

(単位：N/20mm)

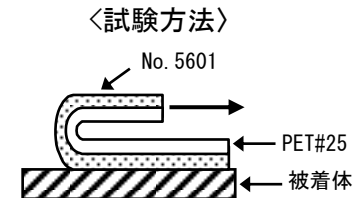
裏打ち材：PET#25

引張速度：300mm/min

引張角度：180°

測定温度：23°Cx50%RH

圧着条件：2kg ローラー1 往復



●180° 引き剥がし粘着力ー温度別

温度	No. 5601
10°C	5.1
23°C	6.0
40°C	5.6
60°C	4.5
80°C	4.4

(単位：N/20mm)

裏打ち材：PET#25

引張速度：300mm/min

引張角度：180°

測定温度：10°C、23°C、40°C

60°C、80°C

各温度下で貼付け

→ 各温度下で測定

被着体：ステンレス板

●保持力

温度	No. 5601
40°C	0.3

(単位：mm/hr)

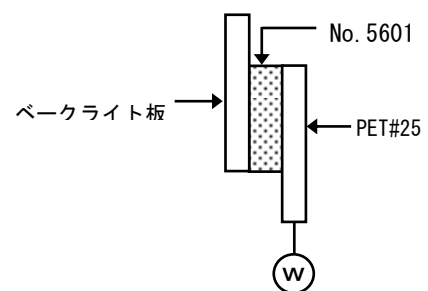
測定温度：40°C

貼付面積：10mm x 20mm

荷重：4.9N (500g)

被着体：ベークライト板

〈試験方法〉



●剪断接着力

温度	No. 5601
23°C	450

(単位：N/20mmx20mm)

被着体：アクリル板/アクリル板

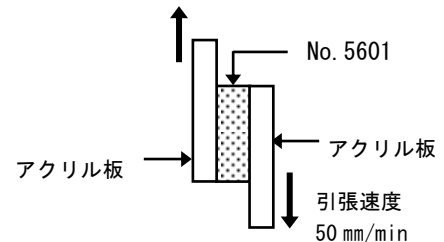
テープ面積：20mm x 20mm

引張速度：50mm/min

測定温度：23°C x 50%RH

測定方法：試験片を作製し、30分放置後、剪断接着力を測定。

〈試験方法〉



No. 5601 10-P-0053_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—圧着力別

圧着力	No. 5601
0.1 kg	3.3
0.5 kg	5.1
2 kg	6.0
5 kg	6.1

(単位：N/20mm)

裏打ち材：PET#25
引張速度：300mm/min
引張角度：180°
測定温度：23°Cx50%RH
被着体：ステンレス板
圧着条件：0.1 kg、0.5kg、2kg、5kg
ローラー1往復

●貼付け後の180° 引き剥がし粘着力—上昇性

温度	経時	No. 5601
23°C	0.5 hrs	6.0
	4 hrs	6.0
	12 hrs	6.1
	24 hrs	6.1
	48 hrs	6.4
	72 hrs	6.4

(単位：N/20mm)

裏打ち材：PET#25
引張速度：300mm/min
引張角度：180°
測定温度：23°Cx50%RH
被着体：ステンレス板

●貼付け後の変化—180° 引き剥がし粘着力

温度	経時	No. 5601
23°C	1日	6.1
	14日	6.7
	30日	6.8
40°C92%RH	1日	6.1
	14日	6.9
	30日	7.1
50°C	1日	6.4
	14日	7.3
	30日	7.5
70°C	1日	6.7
	14日	8.3
	30日	8.2

(単位：N/20mm)

裏打ち材：PET#25
引張速度：300mm/min
引張角度：180°
測定温度：23°Cx50%RH
被着体：ステンレス板

No. 5601 10-P-0053_J (3/5)

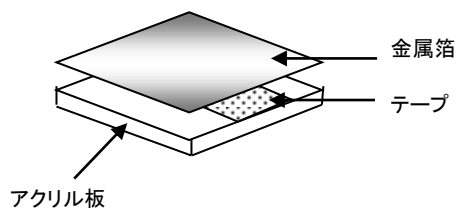
ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複製・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

特 性

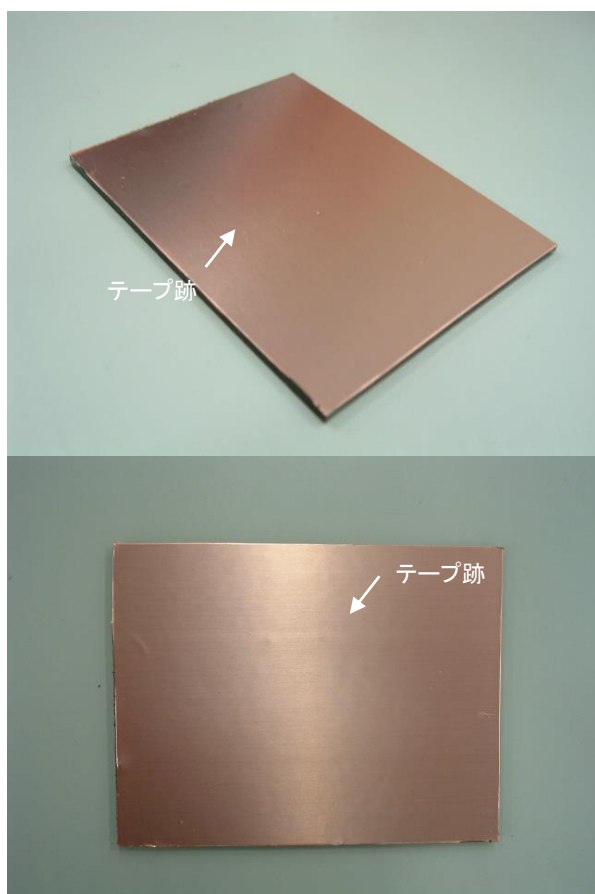
●テープの厚さ（テープ貼り付け時の段差観察）

〈試験方法〉

- ・ 金属箔：圧延銅箔#35
- ・ 被着体：アクリル板
- ・ 形状：50mm×70mm
- ・ テープ：20mm幅×70mm



〈No.5601〉



〈0.10mm 厚さのテープ〉



* No.5601 は、テープ厚さが薄いため、テープ貼り付け部分の段差が目立ちません。

No. 5601 10-P-0053_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。
- テープ厚さが薄いため、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. 5601 10-P-0053_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。