

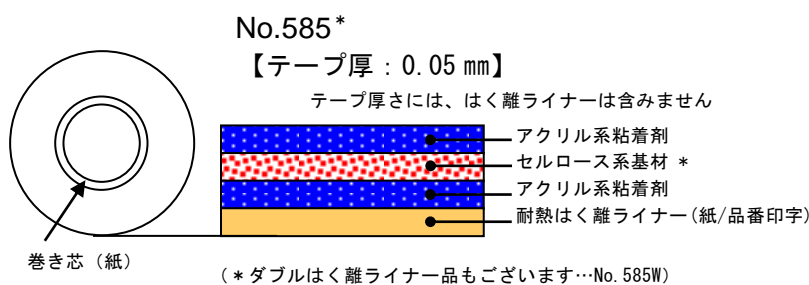
耐熱両面接着テープ

# No.585

## 概要

「耐熱両面接着テープ No. 585」は、セルロース系基材に耐熱性の高いアクリル系粘着剤を塗布した薄手 0.05mm 厚さの両面接着テープです。耐反発性や打抜き加工性に優れた両面接着テープで、はく離ライナーにも耐熱性が付与されており、はく離ライナーを付けた状態で鉛フリーはんだ工程にご使用できます。

## テープ構成



\*「セルロース」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

- FPC折り曲げ、等の強い反発性に対して、優れた接着性を示します。
- 打抜き加工時において、カス取り工程での加工性、作業性に優れています。
- はく離ライナーを付けた状態で鉛フリーはんだ工程に使用できます。(耐熱はく離ライナー使用)
- RoHS 指令 10 物質を使用しておりません。

## 用途例

- FPCと筐体固定用、FPCと補強板固定用
- 耐熱性を必要とする部品固定用

## 標準サイズ

製品	テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (m)
No. 585	0.05	20～500	50, 100
No. 585W	0.05	50～500	50, 100

詳細は、弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 585 10-P-0155\_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

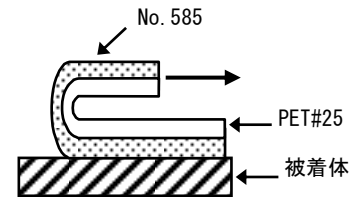
●180° 引き剥がし粘着力 — 被着体別

被着体	No. 585
ステンレス板	13.0
アルミニウム板	14.0
A B S 板	12.0
アクリル板	12.5
ポリエステルフィルム	12.0
ガラスエポキシ板	15.0
ポリイミドフィルム	13.0

(単位：N/20mm)

裏打ち材：PET#25  
 圧着条件：2kg ロ-ラー×1 往復  
 放置時間：30 分  
 引張速度：300mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：23°C × 50%RH

〈試験方法〉



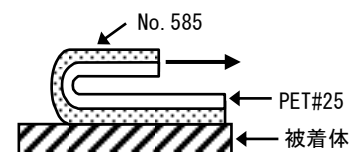
●180° 引き剥がし粘着力 — 温度別

温度	No. 585
0 °C	13.6
1 0 °C	13.2
2 3 °C	13.0
4 0 °C	12.1
6 0 °C	10.5
8 0 °C	8.0

(単位：N/20mm)

被着体：ステンレス板  
 裏打ち材：PET#25  
 圧着条件：2kg ロ-ラー×1 往復  
 放置時間：30 分(各測定温度)  
 引張速度：300mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：0°C、10°C、23°C、40°C、60°C、80°C  
 23°Cで貼付け→各温度で測定

〈試験方法〉



No. 585 10-P-0155\_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。

特 性

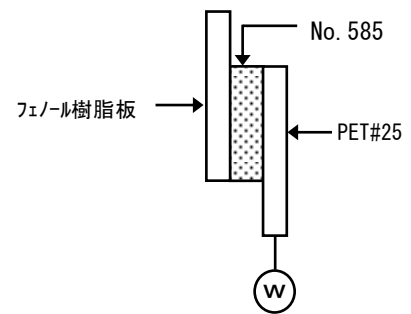
●保持力

温度	No. 585
4 0 °C	0.2
8 0 °C	0.2

(単位 : mm/hr)

貼付面積 : 10mm × 20mm  
 被着体 : フェノール樹脂板  
 裏打ち材 : PET#25  
 圧着条件 : 5kg ロ-ラー × 1 往復  
 測定温度 : 40, 80°C  
 荷重 : 4.9N (500g)  
 測定時間 : 1 時間

〈試験方法〉



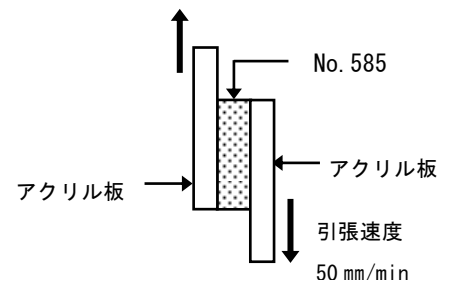
●せん断接着力

温度	No. 585
2 3 °C	450

(単位 : N/20mm×20 mm)

貼付面積 : 20mm × 20mm  
 被着体 : アクリル板/アクリル板  
 圧着条件 : 5kg ロ-ラー × 1 往復  
 放置時間 : 30 分  
 引張速度 : 50mm/min  
 測定温度 : 23°C × 50%RH

〈試験方法〉



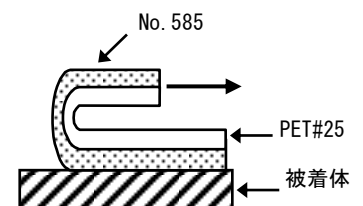
●180° 引き剥がし粘着力 — 圧着力別

圧着力	No. 585
0.1 kg	8.9
0.5 kg	11.0
2 kg	13.0
5 kg	13.8

(単位 : N/20mm)

被着体 : ステンレス板  
 裏打ち材 : PET#25  
 圧着条件 : 各荷重ロ-ラー × 1 往復  
 放置時間 : 30 分  
 引張速度 : 300mm/min  
 引張角度 : 180°  
 測定温度 : 23°C × 50%RH

〈試験方法〉



No. 585 10-P-0155\_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。

特 性

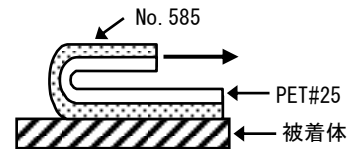
●貼付け後の180°引き剥がし粘着力 — 上昇性

		No. 585
23℃	0.5 hrs	13.0
	4 hrs	14.6
	12 hrs	15.7
	24 hrs	16.3
	48 hrs	16.9
	72 hrs	17.1

(単位：N/20mm)

被着体：ステンレス板  
裏打ち材：PET#25  
圧着条件：2kg ロ-ラー×1 往復  
引張速度：300mm/min  
引張角度：180°  
測定温度：23℃×50%RH

〈試験方法〉



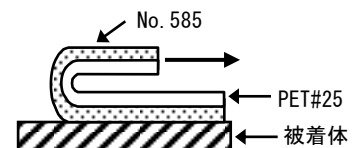
●180°引き剥がし粘着力 — 貼付け後の変化

温度	経時	No. 585
23℃	1日	16.3
	14日	17.1
	30日	17.7
40℃92%RH	1日	15.9
	14日	16.9
	30日	17.6
50℃	1日	16.5
	14日	17.4
	30日	18.2
70℃	1日	16.6
	14日	17.5
	30日	18.4
120℃	1日	17.0
	14日	18.2
	30日	18.9

(単位：N/20mm)

被着体：ステンレス板  
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：300mm/min  
引張角度：180°  
測定温度：23℃/50%RH

〈試験方法〉



No. 585 10-P-0155\_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。

特 性

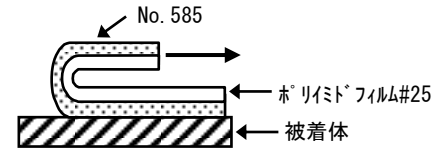
●リフロー前後の 180° 引き剥がし粘着力

	No. 585
リフロー前	11.0
リフロー後	7.0

(単位 : N/20mm)

被着体 : ステンレス板  
 裏打ち材 : ポリイミドフィルム#25  
 リフロー条件 : 弊社プロファイル(260℃ヒート)に1回通してから、はく離ライナーを剥がして圧着する。  
 圧着条件 : 2kg ロール × 1 往復  
 放置時間 : 30 分  
 引張速度 : 300mm/min  
 引張角度 : 180°  
 測定温度 : 23℃ × 50%RH

〈試験方法〉

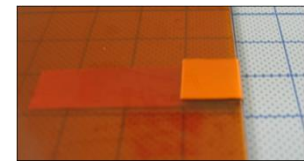
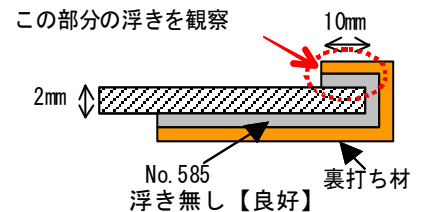


●耐反発性

	No. 585
リフロー前	浮き無し
リフロー後	浮き無し

貼付面積 : 10mm × 10mm (折り返し部分)  
 被着体 : ポリイミド (PI)  
 裏打ち材 : エポキシFPC (両面タイプ 180 μm)  
 リフロー条件 : 弊社プロファイル(260℃ヒート)に1回通してから、はく離ライナーを剥がして圧着する。  
 圧着条件 : 2kg ロール × 1 往復  
 試験条件 : 60℃ × 72 時間

〈試験方法〉



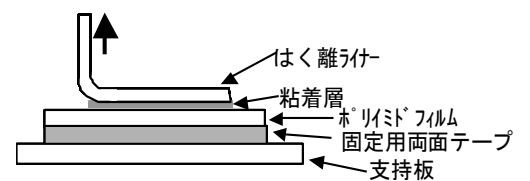
●リフロー前後のはく離ライナーのはく離力

	No. 585
リフロー前	0.9
リフロー後	2.9

(単位 : N/50mm)

裏打ち材 : ポリイミドフィルム#25  
 リフロー条件 : 弊社プロファイル(260℃ヒート)に1回通してから測定。  
 引張速度 : 300mm/min  
 引張角度 : 90°  
 測定温度 : 23℃ × 50%RH

〈試験方法〉



No. 585 10-P-0155\_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。

## 特 性

●リフロー工程に関して

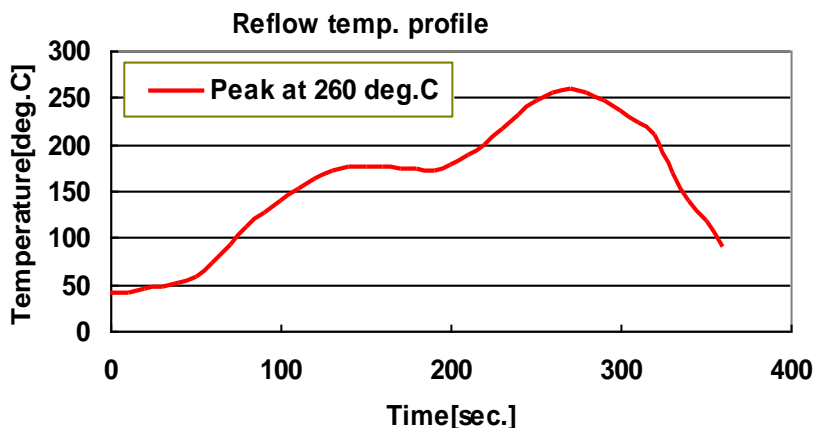


図 弊社リフロー温度プロファイル

上記実験結果は弊社実験機による一例であり、はく離ライナーを付けた状態でリフロー工程にご使用の際は、ご使用のリフロー装置での十分ご評価の上、温度プロファイル等の条件設定お願い致します。なお、ご使用方法に疑問がある場合はかならず発行担当者までご相談ください。

No. 585 10-P-0155\_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はありません。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。
- ゴム、ポリプロピレン、ポリエチレンのように、接着しにくい材料もあります。事前にご確認の上、ご使用下さい。
- 貼り付け作業時の気温は、10℃以上が適しています。(冬季など気温が10℃以下の場合、初期粘着力が低下します。)
- 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。
- リフローのピーク温度が260℃を超える場合やリフローのピーク温度が260℃以下の場合でも長時間曝されまると、はく離ライナーが劣化しちぎれたり、はく離力が高くなって剥がしにくくなる可能性があります。また、本製品のリフロー対応は1回を原則としております。2回以上のリフロー工程には対応できかねます。ご使用温度範囲については事前に十分ご確認ください。
- リフロー直後は、ライナー基材である紙が乾燥しているために一時的に基材強度が低下しており、間もなくはく離ライナーを剥がしますと破れやすい場合があります。リフロー後は、室温にて十分に時間を置いてから、はく離ライナーを剥がして下さい。

## 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

 <b>注 意</b>
●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 : tcac@nitto.co.jp TEL : 0532-41-8400 FAX:0532-41-8473

No. 585 10-P-0155\_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。