

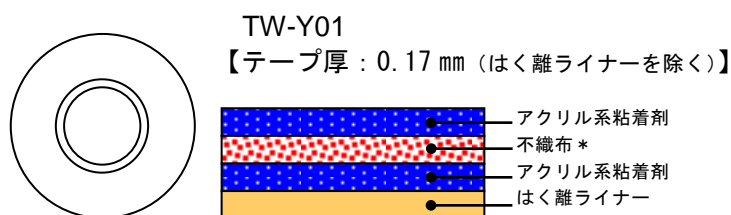
両面接着テープ

TW-Y01

概要

TW-Y01 は、柔軟な不織布の両面に初期接着性に優れたアクリル系粘着剤を塗布した両面接着テープです。金属はもちろん、プラスチック素材や発泡体、ビニールレザー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

- 金属、ポリプロピレンなどの各種プラスチック材料や、ポリウレタンやポリエチレン素材の発泡体などの被着体によく接着します。
- ベタつき感が強く、初期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

- シール・緩衝用発泡体の接着
- 自動車用内装材（レザー類）の接着

標準サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (M)
0.17	3 ~ 1,200	50

詳細は、弊社営業担当者まで問い合わせください。

TW-Y01 10-P-0061_J (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。

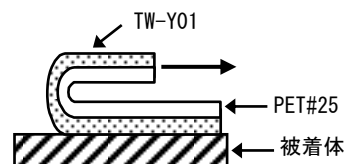
特 性

●180° 引きはがし粘着力ー被着体別

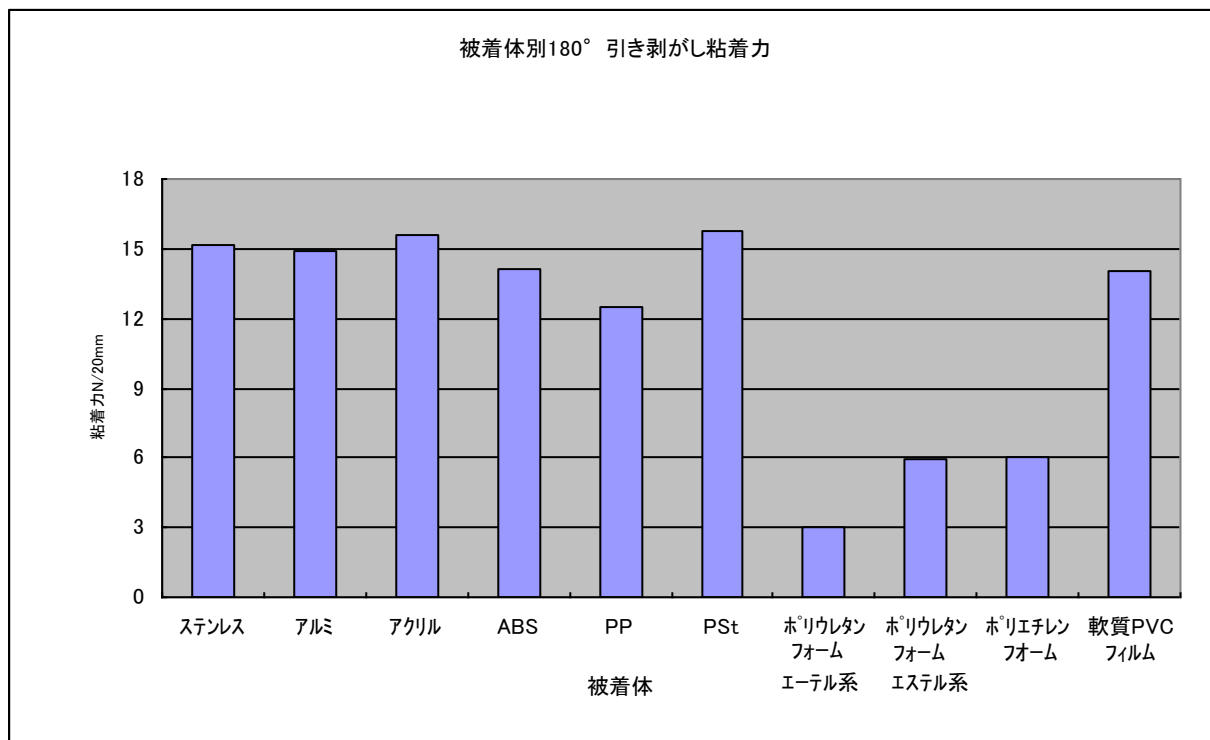
被着体	TW-Y01
ステンレス板	15.2
アルミニウム板	14.9
アクリル板	15.6
ABS板	14.1
PP板	12.5
PSt板	15.8
ポリウレタンフォーム（エーテル系）	3.0*
ポリウレタンフォーム（エステル系）	5.9*
ポリエチレンフォーム	6.0
軟質PVCフィルム	14.0

(単位：N/20mm)

試験片：20mm幅
裏打ち材：PET#25
圧着方法：2kg ロ-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



*フォーム破壊



TW-Y01 10-P-0061_J(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° 引きはがし粘着力-温度別

温 度	TW-Y01
0 °C	16.9
10 °C	15.8
23 °C	15.2
40 °C	13.7
60 °C	12.2
80 °C	11.6

(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-ラー 1 往復
圧着温度 : 23°C/50%RH
養生条件 : 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

●180° 引きはがし粘着力-圧着力別

圧 着	TW-Y01
0.1 kg ロ-ラー	14.0
0.5 kg ロ-ラー	14.6
2 kg ロ-ラー	15.2
5 kg ロ-ラー	15.5

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンレス板
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°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

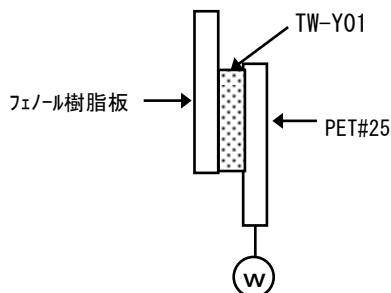
●保持力

温 度	TW-Y01
40 °C	1.0
80 °C	1.8

(単位 : mm/hr)

被着体 : フェノール樹脂板
圧着温度 : 23°C/50%RH
養生条件 : 測定温度 × 30min
測定温度 : 40, 80°C
貼付面積 : 20mm × 10 mm
荷 重 : 4.9N (500g)
負荷時間 : 1 時間

〈試験方法〉



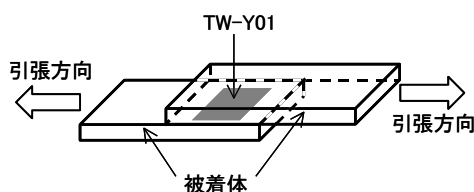
TW-Y01 10-P-0061_J (3 / 6)

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

●せん断接着力

被着体	TW-Y01
23℃	480



(単位：N/20mmx20mm)

試料：20mm x 20mm

被着体：ステンレス板/ステンレス板

圧着方法：49N 荷重 x 10 秒

圧着温度：23℃/50%RH

養生条件：23℃/50%RH x 30min

測定条件：23℃/50%RH

引張速度：50mm/min

●ウレタンフォーム耐反発性

	被着体	貼付長	TW-Y01
エーテル系 ウレタンフォーム	ABS板	10 mm	1.2
		20 mm	0.9
	PP板	10 mm	1.3
		20 mm	1.0
エステル系 ウレタンフォーム	ABS板	10 mm	2.2
		20 mm	0.9
	PP板	10 mm	1.7
		20 mm	1.3

(単位：mm)

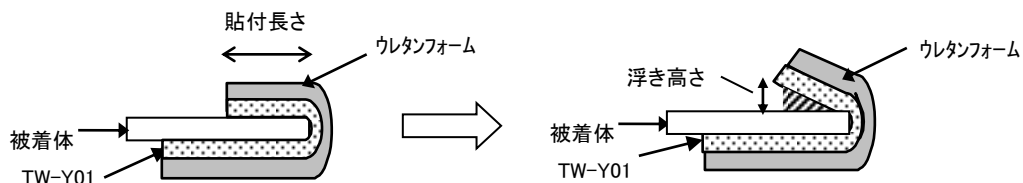
ウレタンフォーム：エーテル系、エステル系

ウレタンフォーム厚さ：10 mm

被着体：ABS板、PP板

圧着条件：常温下において、両面接着テープの片面を各フォームへハンドローラーにて強圧着し、もう片面を各被着体へ2kgローラー1往復で圧着。

測定方法：圧着後、23℃で24時間放置し、その後70℃に2時間投入後のフォームの浮き高さを測定。



TW-Y01 10-P-0061_J(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・初期上昇性－①

温度	時間	TW-Y01
23℃	30分	15.2
	4時間	15.5
	12時間	16.6
	24時間	17.1
	72時間	17.2

(単位：N/20mm)

被着体：ステンス板
試験片：20mm
裏打ち材：PET#25
圧着方法：2kg ロ-ラ-1 往復
圧着温度：23℃/50%RH
養生条件：23℃/50%RH×30min, 4hr, 12hr, 24hr, 72hr
引張速度：300mm/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・長期経時変化－②

条件	TW-Y01	
初期(23℃/50%RH×30min)	15.2	
-30℃×30日	31.3	
80℃	1日	20.9
	7日	24.8
	14日	25.0
	30日	25.4
40℃/92%RH	14日	15.6
	30日	15.8
60℃/90%RH×30日	29.8	
ヒートショック[100サイクル] ^{※1}	30.5	
ヒートサイクル[40サイクル] ^{※2}	25.2	

(単位：N/20mm)

被着体：ステンス板
裏打ち材：PET#25
圧着条件：2kg ロ-ラ-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

※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

TW-Y01 10-P-0061_J(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
<ul style="list-style-type: none">●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 : tcac@nitto.co.jp TEL : 0532-41-8400 FAX:0532-41-8473

TW-Y01 10-P-0061_J(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。