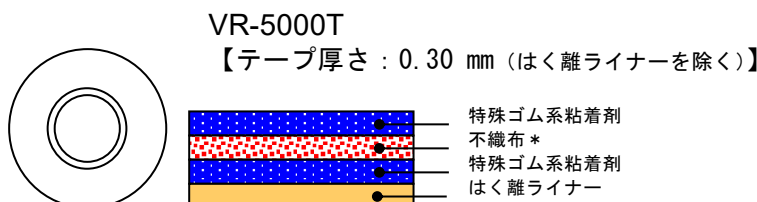


# VR-5000T

## 概要

特殊ゴム系粘着剤を使用することにより、各種被着体に対し優れた接着性を示す両面テープです。金属・プラスチック被着体などの曲面接着用途や、発泡体・ゴム材料固定用途などに幅広くお使い頂けます。厚手品であるため、凹凸追従性や粗面接着性にも優れます。

## 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

- 特殊ゴム系粘着剤を使用しており、金属板・プラスチック板(PP, PE 等)・ゴム板・発泡体に対して強靱な接着性を示します。
- 耐反発性（曲面接着性）に優れます。
- テープ厚が厚いため、凹凸追従性や粗面接着性に優れます。
- RoHS2 指令 10 物質を使用しておりません。

## 用途例

- 金属板、プラスチック板、ゴム板、発泡体などの一般接着用
- OA・家電製品などの電気機器部材固定

## 標準サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (M)
0.30	5~1,050	50

詳細は弊社営業担当者まで問い合わせください。

VR-5000T 10-P-0453\_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。

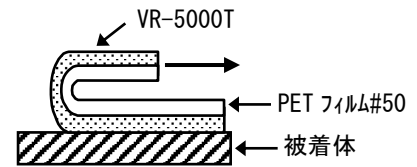
特 性

●180° 引きはがし粘着力ー被着体別

被着体	VR-5000T
ステンレス板	50
アルミニウム板	47
ガラス板	50
ABS 板	40
PCABS 板	42
ポリスチレン板	50
HIPS 板	50
ポリカーボネート板	50
ポリプロピレン板	40
ポリアセタール板	40
ポリエチレン板	33
エチレンプロピレンゴム	25

(単位 : N/20mm)

試験片 : 20mm 幅  
裏打ち材 : PET フィルム#50  
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 : 300 mm/min  
引張角度 : 180°  
測定温度 : 23°C/50%RH



●180° 引きはがし粘着力ー温度別

測定温度	VR-5000T
0°C	47
23°C	50
40°C	48
60°C	40

(単位 : N/20mm)

被着体 : ステンレス板  
試験片 : 20mm 幅  
裏打ち材 : PET フィルム#50  
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, 23, 40, 60°C

VR-5000T 10-P-0453\_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。

●180° 引きはがし粘着力ー圧着後の経時変化

圧着後の経時	VR-5000T
1 分後	45
3 0 分後(初期)	50
2 4 時間後	53
4 8 時間後	55
7 2 時間後	55
1 6 8 時間後	55

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンレス板  
 試験片 : 20mm  
 裏打ち材 : PET#50  
 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 × 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°C/50%RH

●180° 引きはがし粘着力ー圧着力別

圧 着	VR-5000T
0. 1 kg ロ-ラー	35
0. 5 kg ロ-ラー	46
2 kg ロ-ラー	50
5 kg ロ-ラー	52

(単位 : N/20 mm)

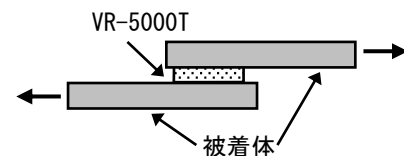
被着体 : ステンレス板  
 試験片 : 20 mm  
 裏打ち材 : PET#50  
 圧着方法 : 0. 1kg, 0. 5kg, 2kg,  
 5kg ロ-ラー 1 往復  
 圧着温度 : 23°C/50%RH  
 養生条件 : 23°C/50%RH × 30min  
 引張速度 : 300 mm/min  
 引張角度 : 180°  
 測定温度 : 23°C/50%RH

●せん断接着力ー被着体別

被着体	VR-5000T
ステンレス板(BA 板)	650
アルミニウム板	470
ABS 板	350
ポリスチレン板	350
ポリカーボネート板	380

(単位 : N/20mm × 20mm)

試験片 : 20mm × 20mm  
 圧着方法 : 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 : 50 mm/min  
 測定温度 : 23°C/50%RH



VR-5000T 10-P-0453\_J (3 / 6)

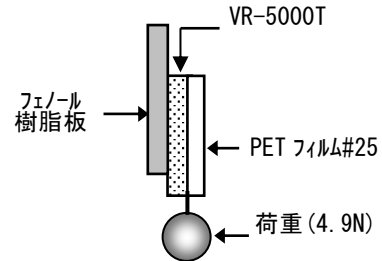
ご注意 : 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体(テープに貼り合わせる材料)との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●せん断保持力

測定温度	VR-5000T
23℃	0.1
40℃	0.2
60℃	0.2

(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板  
 裏打ち材：PETフィルム#25  
 圧着方法：2kgローラー1往復  
 圧着温度：23℃/50%RH  
 養生条件：測定温度×30min  
 貼付面積：20mm×10mm  
 荷重：4.9N(500gf)  
 負荷時間：1hr

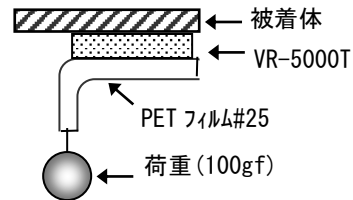


●定荷重剥離性

被着体	VR-5000T
ステンレス板(BA板)	0.8
ABS板	0.8
ポリスチレン板	1.0
ポリプロピレン板	0.8

(単位：mm)

試験片：10mm×50mm  
 裏打ち材：PETフィルム#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  
 荷重：0.98N(100gf)  
 測定温度：23℃/50%RH  
 負荷時間：24hrs



VR-5000T 10-P-0453\_J (4 / 6)

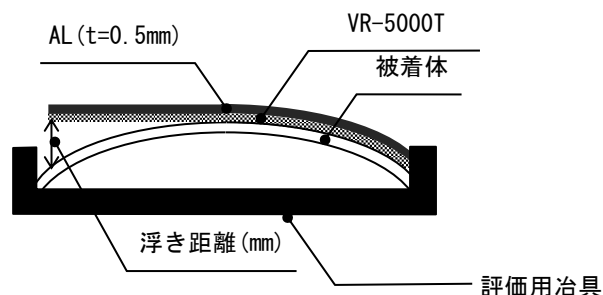
ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●曲面接着性

被着体	VR-5000T
ABS板	<1
ポリプロピレン板	<1
ポリスチレン板	<1

(単位：mm)

試験片：20mm×180mm  
 被着体：30mm×200mm  
 裏打ち材：AL (t=0.5mm)  
 圧着温度：23℃/50%RH  
 養生条件：23℃/50%RH×24時間  
 負荷：試験片を弧190mm長さに湾曲させ端部の浮き距離を測定  
 測定温度：70℃  
 負荷時間：72hrs



●180°引きはがし粘着カー貼付後、各環境下にて養生(耐久性)

条件		VR-5000T
初期 (23℃/50%RH×30min)		50
-30℃×30日		60
80℃	14日	65
	30日	65
40℃/92%RH	30日	66
60℃/95%RH	30日	67
ヒートショック [100 サイクル]※1		65
ヒートサイクル [40 サイクル]※2		64

(単位：N/20mm)

被着体：ステンレス板  
 試験片：20mm幅  
 裏打ち材：PETフィルム#50  
 圧着方法：2kgローラー1往復  
 圧着温度：23℃/50%RH  
 養生条件：左記参照  
 引張速度：300mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：23℃/50%RH

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

※2：ヒートサイクル試験  
 [-20℃×6hr⇒(1hr)⇒60℃/95%RH×6hr⇒(1hr)⇒]×40サイクル

各環境下から取り出し、23℃/50%RH×24hr後に測定

VR-5000T 10-P-0453\_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。
- 貼り合わせるゴム材によっては、ゴム材からの移行成分等の影響により経時で粘着特性に影響を与える恐れがあります。ご使用にあたりましては、初期及び経時変化を確認するなど、十分な事前評価をお願い致します。
- 本製品はゴム系の粘着剤を使用しています。ゴム系粘着剤はアクリル系に比べて、熱、酸素の影響を受けやすい性質があります。ご使用にあたりましては、初期及び経時変化を十分にご確認の上、ご使用部位・用法を御決定下さい。

## 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

 注 意
<ul style="list-style-type: none"><li>●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。</li><li>●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。</li></ul>

2019年9月発行

VR-5000T 10-P-0453\_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。