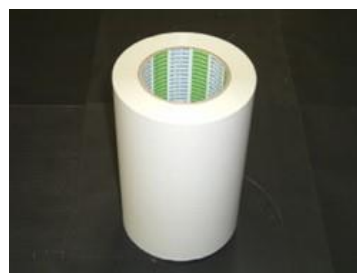
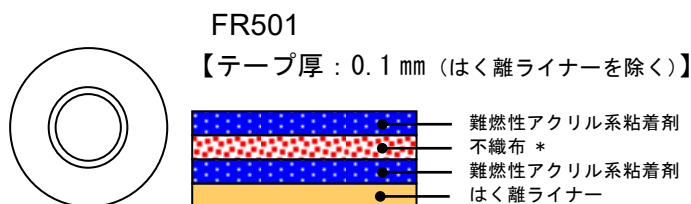


# FR501

## 概要

不織布に難燃性アクリル系粘着剤を含浸させた両面接着テープです。  
FR501 は、難燃性にすぐれています。(UL-94/VTM-0 認定品)

## 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

- 接着性にすぐれています。
- 難燃性にすぐれています。(UL-94/VTM-0 認定品 [File No.:E52859])
- VOC (揮発性有機化合物) 放散量が少ないです。
- ハロゲン系およびアンチモン系難燃剤を使用していません。

## 用途例

- O A ・家電製品などの電気機器部材
- 自動車・車両・航空機の内装材料
- その他、難燃性材料の接着用に

## サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	標準長さ (M)
0.1	1, 200	50

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

FR501 10-P-0496\_J(1 / 4)

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。

特 性

●VOC放散量測定値

測定物質	FR501	汎用両面テープ (トルエン品)
トルエン	1.9	2500

(単位：μg/g)

試験サイズ：5cm<sup>2</sup>

加熱条件：150°CX30分間

検出機器：GC-MS

●180°引きはがし粘着力-被着体別

被着体	FR501
ステンレス板	17.0
アルミニウム板	18.0
ABS板	16.0
アクリル板	17.0
PS板	16.5
PC板	18.0
PET板	18.0
PP板	11.0
ポリアセタール板	13.0
ウレタンフォーム	2.0

(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

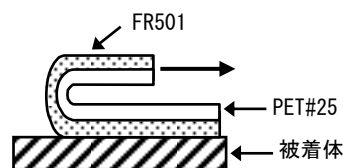
圧着温度：23°C/50%RH

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



●180°引きはがし粘着力-温度別(各測定温度で貼付け)

測定温度	FR501
0°C	13.5
23°C	17.0
40°C	13.0
80°C	9.0

(単位：N/20mm)

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ローラー1往復

圧着温度：測定温度

養生条件：測定温度×30min

引張速度：300mm/min

引張角度：180°

測定温度：0, 23, 40, 80°C

FR501 10-P-0496\_J(2 / 4)

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。

●180° 引きはがし粘着力ー圧着力別

圧着	FR501
0.1 kg ロール	14.0
0.5 kg ロール	16.0
2 kg ロール	17.0
5 kg ロール	17.5

(単位：N/20 mm)

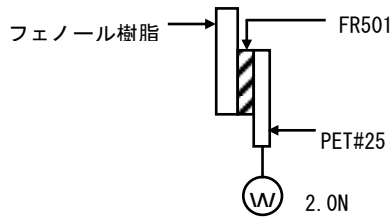
被着体：ステンレス板  
裏打ち材：PET#25  
圧着方法：0.1kg, 0.5kg, 2kg, 5kg ロール 1 往復  
圧着温度：23℃/50%RH  
養生条件：23℃/50%RH×30min  
引張速度：300 mm/min  
引張角度：180°  
測定温度：23℃/50%RH

●保持力

測定温度	FR501
23℃	0.2
40℃	0.2
60℃	0.4

(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板  
養生条件：測定温度×30min  
測定温度：23, 40, 60℃  
貼付面積：20mm×10mm  
荷重：2.0N(200g)  
負荷時間：1時間

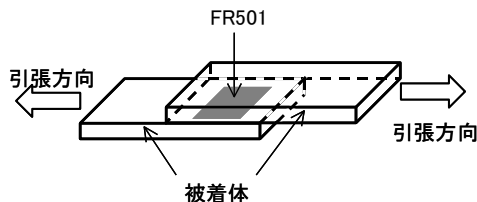


●せん断接着力

被着体	FR501
ステンレス板	420

(単位：N/20mm×20mm)

試料：20mm×20mm  
圧着方法：5kg ロール 1 往復  
圧着温度：23℃/50%RH  
養生条件：23℃/50%RH×30min  
測定条件：23℃/50%RH  
引張速度：50mm/min



FR501 10-P-0496\_J(3 / 4)

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。

- 180° 引きはがし粘着力一貼付後、各環境下にて養生(耐久性)

条 件		FR501
初期 (23°C/50%RH×30min)		17.0
-30°C×30日		22.0
70°C	7日	22.5
	14日	23.5
	30日	24.5
40°C/92%RH	14日	19.0
	30日	20.5
60°C/90%RH×30日		20.0
ヒートショック [100 サイクル]※1		24.5
ヒートサイクル [40 サイクル]※2		19.5

(単位 : N/20 mm)

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°C/50%RH  
養生条件 : 左表参照  
引張速度 : 300 mm/min  
引張角度 : 180°  
測定温度 : 23°C/50%RH

※1 : ヒートショック条件  
[-40°C×30min ⇄ 90°C×30min] × 100 サイクル

※2 : ヒートサイクル条件  
[-20°C×6hr ⇒ (1hr) ⇒ 60°C/95%RH×6hr ⇒ (1hr) ⇒]  
× 40 サイクル


## 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。
- 感圧型粘着剤ですので、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

 <b>注 意</b>
<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>

2026年3月発行

FR501 10-P-0496\_J(4 / 4)

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。