

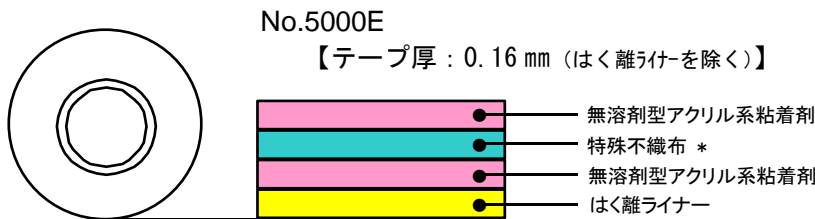
再はく離可能&強接着 両面接着テープ

No.5000E

概要

No. 5000E は、基材に柔軟かつ強靱な不織布に被着体選択性の広い無溶剤型アクリル系粘着剤を使用することで、VOC放散量を少なくした両面接着テープです。No. 5000E は、テープ引張強さが高くテープはく離時にテープがちぎれにくいばかりでなく、被着体との長期貼合わせ後のはく離時でも糊残りしにくいため、再剥離性にもすぐれており、解体によるリサイクルが必要な用途に適した両面接着テープです。

テープ構成



*「不織布」の表記は、関税率別表 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。

VOC放散量が少ない製品であることをひと目でおわかりいただくために、はく離ライナーに「NITTO DENKO Low VOCs」と印刷を施しています。



特長

- テープ強度が強靱なため、テープがちぎれ難く再はく離性にすぐれています。
- 再はく離時に糊残りし難く、被着体からきれいに剥がせます。
- 使用温度範囲が広く、各種部品に対する固定性能にすぐれています。
- VOC（※）放散量が少ない両面接着テープです。（※）：揮発性有機化合物
- RoHS 指令 6 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、発泡体などの接着用。
- プリンタ、複写機などのOA機器や、テレビ、エアコンなどの家電機器のクッション材、シール材の接着用。
- 携帯電話、パソコンなどの内部部品とPETフィルムなどの接着用。
- 住設機器、自動車内装材の接着用。
- リサイクル解体を要する用途に適しています。

サイズ

| テープ厚 (mm) | 幅 (mm) | 標準長さ (M) |
|-----------|-----------|----------|
| 0.16 | 3 ~ 1,000 | 50 |

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 5000E 10-P-0198_J 2015/1/1 (1/8)

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。ご利用いただく前に、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。尚この文書に含まれる不明な点は、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

●VOC放散量測定値

| 測定物質 | 指針値 [$\mu\text{g}/\text{m}^3$] | No.5000E |
|----------------|-------------------------------------|----------|
| ホルムアルデヒド | 100 | ND |
| トルエン | 260 | ND |
| (o, m, p-)キシレン | 870 | ND |
| p-ジクロロベンゼン | 240 | ND |
| エチルベンゼン | 3800 | ND |
| スチレン | 220 | ND |
| クロルピリホス | 1 | ND |
| フタル酸ジn-ブチル | 220 | ND |
| テトラデカン | 330 | ND |
| フタル酸ジ2-エチルヘキシル | 120 | ND |
| ダイアジノン | 0.29 | ND |
| ノナール | 41 | ND |
| アセトアルデヒド | 48 | ND |
| フェノルブカルブ | 33 | ND |

〈分析方法〉

JIS A-1901 : 2003
小型チャンパー法

－厚生労働省－

●平成14年2月8日
「シックハウス(室内空気汚染)問題に
関する検討会中間報告書－第8回
～第9回のまとめについて」
より、引用。

ND=Not detected (定量限界値以下)

※ No.5000E のVOC放散量は、厚生労働省室内濃度指針値以下です。

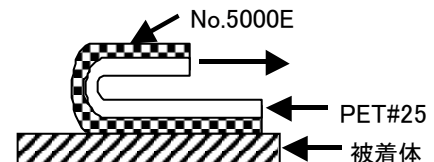
●180° 引きはがし粘着力 ー被着体別ー

| 被着体 | No.5000E |
|---------|----------|
| ステンレス板 | 15.5 |
| アルミニウム板 | 13.0 |
| PP板 | 11.0 |
| ABS板 | 14.5 |
| アクリル板 | 16.5 |
| PCABS板 | 15.0 |
| PSt板 | 17.0 |
| PC板 | 15.5 |
| PET板 | 16.0 |
| ガラス板 | 11.0 |

(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
圧着雰囲気 : 23°C/50%RH
養生条件 : 23°C/50%RH × 30min
引張速度 : 300mm/min
引張角度 : 180°
測定雰囲気 : 23°C/50%RH

〈試験方法〉



No.5000E 10-P-0198_J 2015/1/1 (2/8)

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。ご利用いただく前に、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。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

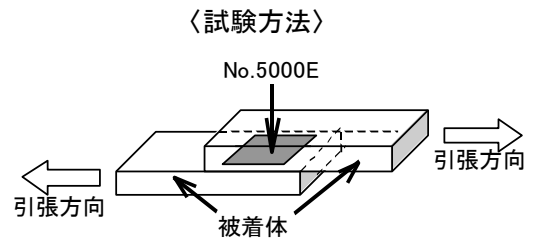
特 性

●せん断接着力 ー被着体別ー

| 被着体 | No.5000E |
|---------|----------|
| ステンレス板 | 480 |
| アルミニウム板 | 390 |
| PP板 | 250 |
| ABS板 | 370 |
| アクリル板 | 440 |
| PCABS板 | 400 |
| PSt板 | 430 |
| PC板 | 480 |
| PET板 | 480 |
| ガラス板 | 460 |

(単位 : N/20mmx20mm)

貼着面積 : 20mm x 20mm
 圧着方法 : 5kgローラー1往復
 圧着雰囲気 : 23°C/50%RH
 養生条件 : 23°C/50%RH x 30min
 引張速度 : 50mm/min
 測定雰囲気 : 23°C/50%RH

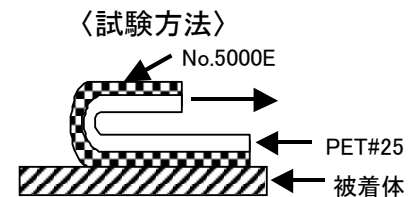


●180° 引きはがし粘着力 ー温度別ー

| 温度 | No.5000E |
|-------|----------|
| -20°C | 22.0 |
| 0°C | 18.5 |
| 23°C | 15.5 |
| 40°C | 14.0 |
| 60°C | 13.5 |
| 80°C | 11.5 |
| 100°C | 10.0 |

(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
 圧着雰囲気 : 23°C/50%RH
 養生条件 : 測定温度 x 30min
 引張速度 : 300mm/min
 引張角度 : 180°
 測定温度 : -20, 0, 23, 40, 60, 80, 100°C



No. 5000E 10-P-0198_J 2015/1/1 (3/8)

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。ご利用いただく前に、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。尚この文書に含まれる不明な点は、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

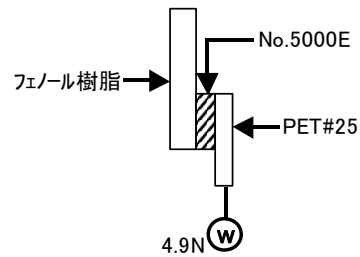
●保持力

| 温度 | No.5000E |
|------|----------|
| 40°C | 0.9 |
| 60°C | 0.9 |
| 80°C | 1.1 |

(単位 : mm/hr)

被着体 : フェノール樹脂板
 圧着雰囲気 : 23°C/50%RH
 養生条件 : 測定温度 × 30min
 測定温度 : 40, 60, 80°C
 貼付面積 : 20mm × 10mm
 荷 重 : 4.9N(500g)
 負荷時間 : 1時間

〈試験方法〉



●再はく離性

| 被着体 | No.5000E | |
|---------|----------|-----|
| | はく離性 | 糊残り |
| ステンレス板 | ○ | ○ |
| アルミニウム板 | ○ | ○ |
| PP板 | ○ | ○ |
| ABS板 | ○ | ○ |
| アクリル板 | ○ | ○ |
| PCABS板 | ○ | ○ |
| PSt板 | ○ | ○ |
| PC板 | ○ | ○ |
| ガラス板 | ○ | ○ |

はく離性の判定

○: ちぎれることなくはく離する
 ×: はく離と同時にちぎれる

【はく離性試験方法】

裏打ち材 : 0.25mm厚不織布
 テープ幅 : 10mm
 養生条件 : 40°C × 15日
 剥離速度 : 5m/min
 剥離角度 : 180°
 測定雰囲気 : 23°C/50%RH

糊残りの判定

○: のり残りなし
 △: わずかにのりが残る
 ×: かなりのりが残る

【糊残り試験方法】

裏打ち材 : PET#25
 テープ幅 : 20mm
 養生条件 : 40°C × 15日
 剥離速度 : 300mm/min
 剥離角度 : 180°
 測定雰囲気 : 23°C/50%RH

No. 5000E 10-P-0198_J 2015/1/1 (4/8)

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。ご利用いただく前に、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。尚この文書に含まれる不明な点は、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

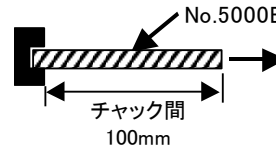
●テープ強度

| 引張方向 | No.5000E |
|------|----------|
| MD方向 | 23.0 |
| TD方向 | 23.0 |

(単位 : N/10mm)

テープ幅 : 10mm
 チャック間距離 : 100mm
 引張速度 : 100mm/min
 テープ測定方向 : MD(流れ)方向、TD(幅)方向
 測定雰囲気 : 23°C/50%RH

〈試験方法〉



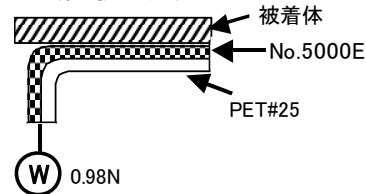
●定荷重はく離

| 測定時間 | No.5000E |
|------|----------|
| 12時間 | 2.0 |
| 24時間 | 2.8 |

(単位 : mm)

被着体 : ステンレス板
 試料片 : 20mm幅
 裏打ち材 : PET#25
 圧着方法 : 2kgローラー/8往復
 圧着雰囲気 : 23°C/50%RH
 養生条件 : 23°C/50%RH × 12時間
 測定雰囲気 : 23°C/50%RH
 荷重 : 0.98N (0.1kg)
 負荷時間 : 12時間、24時間

〈試験方法〉



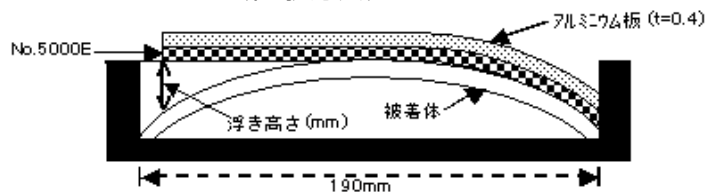
●プラスチック板に対する耐反発性

| 被着体 | No.5000E |
|------|----------|
| ABS板 | 0.0 |
| PSt板 | 0.0 |
| PP板 | 0.0 |

(単位 : mm)

テープ面積 : 20mm x 180mm
 被着体サイズ : 30mm x 200mm
 反発性条件 : 試験片を弦 190mm長さに湾曲
 測定方法 : 70°C x 72時間後の端部の浮き高さを測定する。

〈試験方法〉



No. 5000E 10-P-0198_J 2015/1/1 (5/8)

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。ご利用いただく前に、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。尚この文書に含まれる不明な点は、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

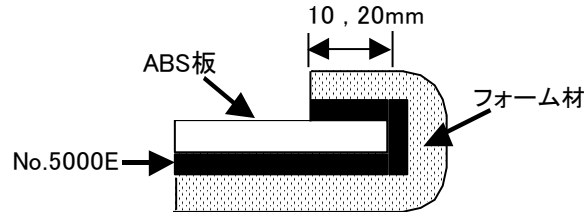
●フォーム材に対する耐反発性

| フォーム材 | 曲げ長さ | 23°C×24時間 | 70°C×2時間 |
|---------------|------|-----------|----------|
| エーテル系ウレタンフォーム | 10mm | 0.0 | 0.0 |
| | 20mm | 0.0 | 0.0 |
| エステル系ウレタンフォーム | 10mm | 0.0 | 0.0 |
| | 20mm | 0.0 | 0.0 |

(単位 : mm)

放置雰囲気 : 23°C/50%RH, 70°C
 フォーム厚さ : 10mm
 テープ幅 : 10mm
 折り曲げ長さ : 10mm, 20mm
 圧着条件 : 2kgローラー 1往復
 被着体 : ABS板 (2mm厚)
 測定 : 23°C/50%RH×24時間放置後、
 70°C×2時間後の浮き・はがれ
 距離を読み取る

〈試験方法〉



●180° 引きはがし粘着力 - 圧着後の経時変化 -

| 圧着後の経時 | No.5000E |
|----------|----------|
| 1分後 | 14.9 |
| 30分後(初期) | 15.5 |
| 4時間後 | 15.7 |
| 12時間後 | 15.8 |
| 24時間後 | 16.1 |
| 72時間後 | 16.2 |

(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
 圧着雰囲気 : 23°C/50%RH
 養生条件 : 23°C/50%RH×1分、30分、4時間、
 12時間、24時間、72時間
 引張速度 : 300mm/min
 引張角度 : 180°
 測定雰囲気 : 23°C/50%RH

●180° 引きはがし粘着力 - 圧着力別 -

| 圧着 | No.5000E |
|------------|----------|
| 0.1kg ローラー | 14.5 |
| 0.5kg ローラー | 14.8 |
| 2.0kg ローラー | 15.5 |
| 5.0kg ローラー | 16.0 |

(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 : 0.1kg, 0.5kg, 2kg, 5kg ローラー1往復
 圧着雰囲気 : 23°C/50%RH
 養生条件 : 23°C/50%RH×30min
 引張速度 : 300mm/min
 引張角度 : 180°
 測定雰囲気 : 23°C/50%RH

No.5000E 10-P-0198_J 2015/1/1 (6/8)

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。ご利用いただく前に、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。尚この文書に含まれる不明な点は、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° 引きはがし粘着力 —長期保存性—

| 条件 | | No.5000E |
|------------------------|-----|----------|
| 初期(23°C/50%RH × 30min) | | 15.5 |
| -30°C | 30日 | 15.8 |
| 80°C | 1日 | 20.0 |
| | 7日 | 22.0 |
| | 14日 | 24.3 |
| | 30日 | 25.5 |
| 40°C/92%RH | 14日 | 15.3 |
| | 30日 | 21.5 |
| 60°C/90%RH | 30日 | 18.0 |
| ヒートショック[100サイクル] | | 23.0 |

(単位 : N/20mm)

被着体 : ステンレス板

試験片 : 20mm幅

裏打ち材 : PET#25

圧着条件 : 2kgローラー1往復 at 23°C/50%RH

養生条件 : 左表参照

測定 : 養生取り出し後23°C/50%RHに
24時間放置後測定

引張速度 : 300mm/min

引張角度 : 180°

測定温度 : 23°C/50%RH

※ : ヒートショック条件

[-40°C × 30min ⇄ 90°C × 30min] × 100サイクル

No. 5000E 10-P-0198_J 2015/1/1 (7/8)

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。ご利用いただく前に、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。尚この文書に含まれる不明な点は、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

| |
|---|
|  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。 |

2015年3月16日発行

- 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. 5000E 10-P-0198_J 2015/1/1 (8/8)

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。ご利用いただく前に、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。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。