

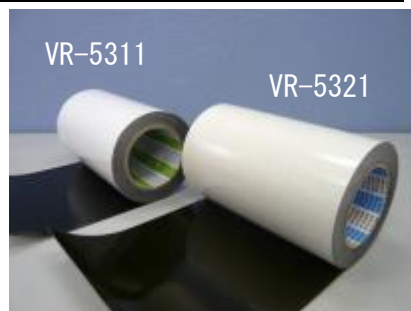
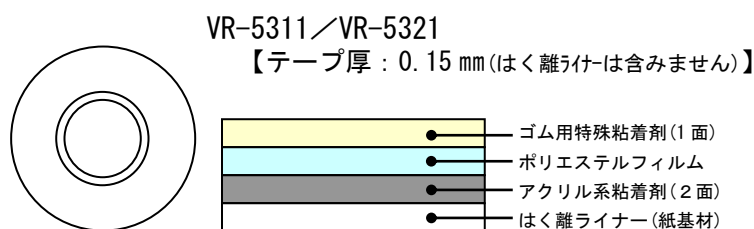
ゴム固定用両面接着テープ

VR-5311／VR-5321

概要

ポリエステルフィルムを支持体とし、片面にゴム系粘着剤、片面にアクリル系粘着剤を組み合わせた両面接着テープです。ゴムと金属・プラスチックとの接着に適しています。

テープ構成



特長

- クロロプレンやEPTなどの加硫ゴムと金属やプラスチックの接着に適しています。
- プライマ処理なしで加硫ゴムにすぐれた接着性を発揮するため、ゴム表面の目止め加工がなくなります。
- VR-5311のゴム用特殊粘着剤は、凝集力(高温接着性)にすぐれています。
- VR-5321のゴム用特殊粘着剤は、初期接着力(低温接着性)にすぐれています。
- RoHS指令10物質を使用しておりません。

用途例

- 家電・OA機器などの各種加硫ゴムやエラストマー類のクッション材・パッキン材の接着や仮止め用

サイズ

テープ厚(mm)	幅(mm)	長さ(M)
0.15	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。

VR-5311／VR-5321 10-P-0018_J (1/7)

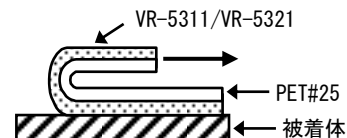
ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

特 性

●180° 引き剥がし粘着力／被着体別 (ゴム側 1面)

被着体	VR-5311	VR-5321	VR-5311/VR-5321 アクリル側 2面
CRゴム	17.0	12.0	3.5
EPTゴム	14.0	15.0	3.0
NRゴム	10.0	10.0	3.5
ステンレス	20.5	20.4	11.5

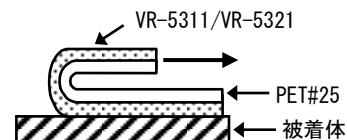
(単位 : N/20 mm)
 試験片 : 20mm 幅
 裏打ち材 : PET#25
 被着体前処理 : ウェス乾拭き
 圧着方法 : 2kg ローター 1 往復
 圧着温度 : 23°C/50%RH
 養生条件 : 23°C/50%RH × 30min
 引張速度 : 300 mm/min
 引張角度 : 180°
 測定温度 : 23°C/50%RH



●180° 引き剥がし粘着力／被着体別 (アクリル側 2面)

被着体	VR-5311	VR-5321
ステンレス	11.5	11.5
アルミニウム	14.0	14.0
ABS	12.5	12.5
アクリル	16.0	16.0
PS t	14.0	14.0

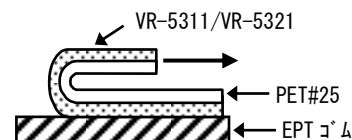
(単位 : N/20 mm)
 試験片 : 20mm 幅
 裏打ち材 : PET#25
 圧着方法 : 2kg ローター 1 往復
 圧着温度 : 23°C/50%RH
 養生条件 : 23°C/50%RH × 30min
 引張速度 : 300 mm/min
 引張角度 : 180°
 測定温度 : 23°C/50%RH



●180° 引き剥がし粘着力／ゴム表面処理方法と粘着力 (ゴム側 1面)

表面処理	VR-5311	VR-5321	VR-5311/VR-5321 アクリル側 2面
未処理	10.0	11.0	2.0
ウェス乾拭き	14.0	15.0	3.0
トルエン洗浄	15.0	16.0	5.0
プライマー処理	—	—	11.0

(単位 : N/20 mm)
 試験片 : 20mm 幅
 被着体 : EPTゴム
 裏打ち材 : PET#25
 圧着方法 : 2kg ローター 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



VR-5311/VR-5321 10-P-0018_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

●180° 引き剥がし粘着力／温度別 (ゴム側 1面)

測定温度	VR-5311	VR-5321
0℃	15.5	20.5
23℃	14.0	15.0
40℃	12.0	13.0
60℃	8.5	8.0
80℃	7.0	6.5

(単位 : N/20 mm)

試験片 : 20mm 幅

被着体 : EPT ゴム

裏打ち材 : PET#25

被着体前処理 : ウェス乾拭き

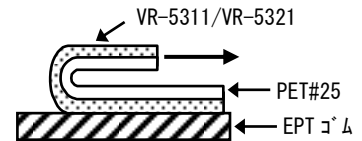
圧着方法 : 2kg ローター 1 往復

圧着温度 : 23℃/50%RH

養生条件 : 各測定温度 × 30min

引張速度 : 300 mm/min

引張角度 : 180°



●180° 引き剥がし粘着力／温度別 (アクリル側 2面)

測定温度	VR-5311	VR-5321
0℃	14.8	14.8
23℃	11.5	11.5
40℃	10.7	10.7
60℃	9.6	9.6
80℃	9.2	9.2

(単位 : N/20 mm)

試験片 : 20mm 幅

被着体 : ステンレス

裏打ち材 : PET#25

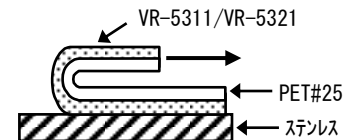
圧着方法 : 2kg ローター 1 往復

圧着温度 : 23℃/50%RH

養生条件 : 各測定温度 × 30min

引張速度 : 300 mm/min

引張角度 : 180°



● せん断接着力

被着体	VR-5311	VR-5321
1面 (対 EPT ゴム)	105	75
2面 (対 ステンレス)	240	240

(単位 : N/20mmx20mm)

試験片 : 20x20mm

被着体 : (1面) EPT ゴム、(2面) ステンレス

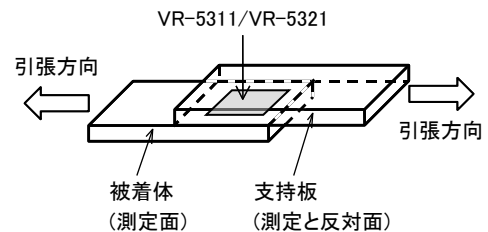
圧着方法 : 5kg ローター 1 往復

圧着温度 : 23℃/50%RH

養生条件 : 23℃/50%RH × 30min

引張速度 : 50 mm/min

測定温度 : 23℃/50%RH



VR-5311/VR-5321 10-P-0018_J (3/7)

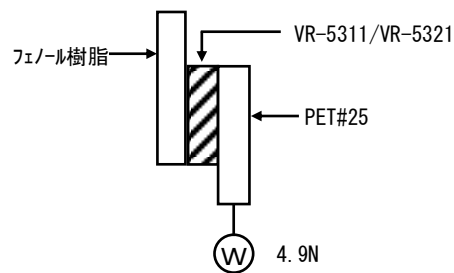
ご注意 : 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体 (テープに貼り合わせる材料) との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

特 性

●保持特性 (ゴム側1面)

サンプル	保持時間 (分)		
	40℃	60℃	80℃
VR-5311	>120	>120	30
VR-5321	>120	42	15

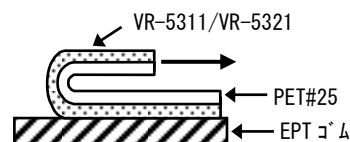
(単位: 分)
貼付面積: 20mm × 10mm
被着体: フェノール樹脂
裏打ち材: PET#25
養生条件: 測定温度 × 30min
荷重: 4.9N (500g)
測定時間: 2時間
測定温度: 40, 60, 80℃



●180° 引き剥がし粘着力/圧着力別 (ゴム側1面)

圧着	VR-5311	VR-5321
0.1kg ロラー	8.2	9.7
0.5kg ロラー	11.8	13.2
2kg ロラー	14.0	15.0
5kg ロラー	14.3	15.5

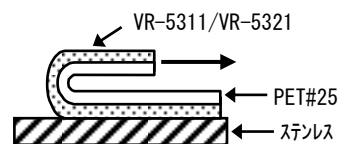
(単位: N/20mm)
試料片: 20mm 幅
被着体: EPT ゴム
裏打ち材: PET#25
圧着方法: 0.1kg, 0.5kg, 2kg, 5kg ロラー 1 往復
圧着温度: 23℃/50%RH
養生条件: 23℃/50%RH × 30min
引張速度: 300mm/min
引張角度: 180°
測定温度: 23℃/50%RH



●180° 引き剥がし粘着力/圧着力別 (アクリル側2面)

圧着	VR-5311	VR-5321
0.1kg ロラー	7.3	7.3
0.5kg ロラー	9.8	9.8
2kg ロラー	11.5	11.5
5kg ロラー	12.1	12.1

(単位: N/20mm)
試料片: 20mm 幅
被着体: ステンレス
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℃/50%RH
養生条件: 23℃/50%RH × 30min
引張速度: 300mm/min
引張角度: 180°
測定温度: 23℃/50%RH



VR-5311/VR-5321 10-P-0018_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。

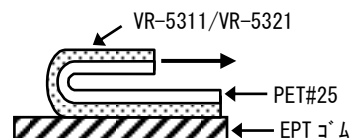
特 性

●貼付け後の180°引き剥がし粘着力(ゴム側1面) —初期上昇性—

時 間	VR-5311	VR-5321
30分	14.0	15.0
4時間	14.5	15.8
12時間	15.1	16.4
24時間	15.7	16.8
72時間	15.8	17.0

(単位：N/20mm)

試験片：20mm幅
 被着体：EPTゴム
 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
 引張速度：300mm/min
 引張角度：180°
 測定温度：23°C/50%RH

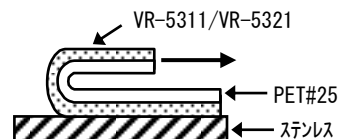


●貼付け後の180°引き剥がし粘着力(アクリル側2面) —初期上昇性—

時 間	VR-5311	VR-5321
30分	11.5	11.5
4時間	12.0	12.0
12時間	12.5	12.5
24時間	12.9	12.9
72時間	13.1	13.1

(単位：N/20mm)

試験片：20mm幅
 被着体：ステンレス
 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
 引張速度：300mm/min
 引張角度：180°
 測定温度：23°C/50%RH

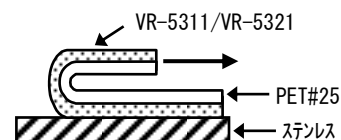


●180°引き剥がし粘着力/貼合わせ保存後の粘着力変化 (ゴム側1面)

保存条件		VR-5311	VR-5321
初期		20.5	20.4
80°C	1日	24.6	25.1
	7日	26.4	28.6
	14日	26.8	29.2
	30日	27.1	29.7
-30°C×30日		23.0	28.0
60°C/80%RH×30日		25.7	25.9
ヒートショック[100サイクル] ^{※1}		30.1	30.0
ヒートサイクル [40サイクル] ^{※2}		25.8	27.5

(単位：N/20mm)

試験片：20mm幅
 被着体：ステンレス
 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
 引張速度：300mm/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

VR-5311/VR-5321 10-P-0018_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

●180° 引き剥がし粘着力/貼合わせ保存後の粘着力変化 (アクリル側2面)

保存条件		VR-5311	VR-5321
初期		11.5	11.5
80°C	1日	14.0	14.0
	7日	22.8	22.8
	14日	24.1	24.1
	30日	25.8	25.8
-30°C×30日		15.5	15.5
60°C/80%RH×30日		22.8	22.8
ヒートショック[100サイクル] ^{※1}		21.5	21.5
ヒートサイクル [40サイクル] ^{※2}		23.3	23.3

※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

(単位: N/20mm)

試験片: 20mm幅

裏打ち材: PET#25

被着体: ステンレス

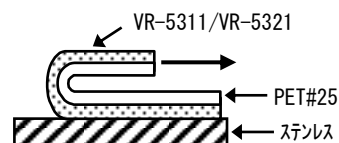
圧着方法: 2kgローラー1往復

圧着温度: 23°C/50%RH

引張速度: 300mm/min

引張角度: 180°

測定温度: 23°C/50%RH



●180° 引き剥がし粘着力/EPTゴム貼合わせ保存後の粘着力変化 (1面側)

保存条件		VR-5311	VR-5321
初期		14.0	15.0
60°C/80%RH	1日	15.0	16.0
	7日	15.2	17.1
	14日	15.7	17.5
	30日	15.9	17.8

(単位: N/20mm)

試験片: 20mm幅

裏打ち材: PET#25

被着体: EPTゴム

被着体前処理: ウェス乾拭き

圧着方法: 2kgローラー1往復

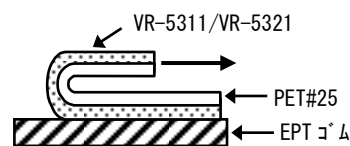
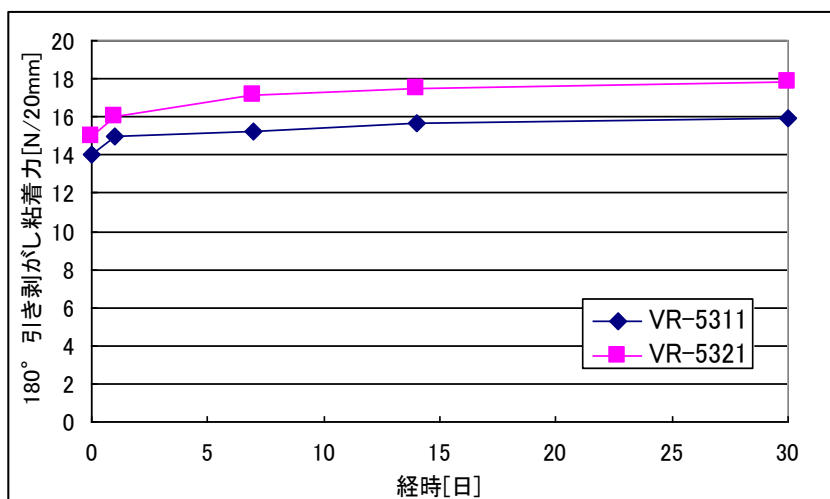
圧着温度: 23°C/50%RH

保存条件: 23°C/50%RH, 60°C/80%RH

引張速度: 300mm/min

引張角度: 180°

測定温度: 23°C/50%RH



VR-5311/VR-5321 10-P-0018_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
● 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 : tcat@nitto.co.jp TEL : 0532-41-8400 FAX:0532-41-8473

VR-5311/VR-5321 10-P-0018_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。