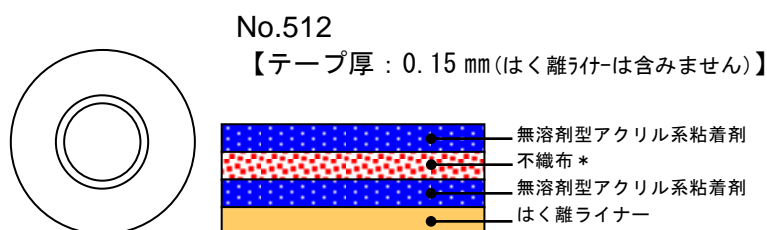


# No.512

## 概要

No. 512 は、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。「接着」と「使いやすさ」を追求し、フォーム材の接着はもちろん、プラスチック素材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



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、はく離りライナーに「NITTO DENKO Low VOCs No. 512」と印刷を施しています。

\*「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

- VOC<sup>(\*)</sup>放散量が少ない両面接着テープです。 (\*): 揮発性有機化合物
- フォーム材や金属、プラスチックなどの被着体に良く接着します。
- 被着体への馴染み・追従性が良好です。
- RoHS 指令 10 物質を使用しておりません。

## 用途例

- フォーム材の接着、固定
- プラスチック表示板の固定
- フィルムや紙の接着

## サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (m)
0.15	3 ~ 1,200	20,50

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 512 10-P-0104\_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

●VOC放散量測定値

測定物質	指針値 [ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ]	No. 512
ホルムアルデヒド	100	ND
トルエン	260	ND
(o, m, p-)キシレン	200	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	17	ND
テトラデカン	330	ND
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	100	ND
ダイアジノン	0.29	ND
アセトアルデヒド	48	ND
フェノブカルブ	33	ND

〈分析方法〉

JIS A-1901 : 2015

小型チャンバー法

—厚生労働省—

●平成31年1月17日

「厚生労働省 医薬・生活衛生局 医薬  
品審査管理課 化学物質安全対策室  
室内濃度指針値一覧表」

より、引用。

ND=not detected (定量限界値以下)

※ No. 512 の VOC 放散量は、厚生労働省室内濃度指針値以下です。

No. 512 10-P-0104\_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—

被着体	No. 512
ステンレス板	14.8
アルミニウム板	13.8
アクリル板	15.0
A B S 板	14.5
P P 板	12.0
P S t 板	14.3
軟質PVCフィルム	15.0
ガラス板	10.3
ポリエチレンフォーム	9.0 (フォーム破壊)
エステル系ウレタンフォーム	9.2 (フォーム破壊)

(単位 : N/20 mm)

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

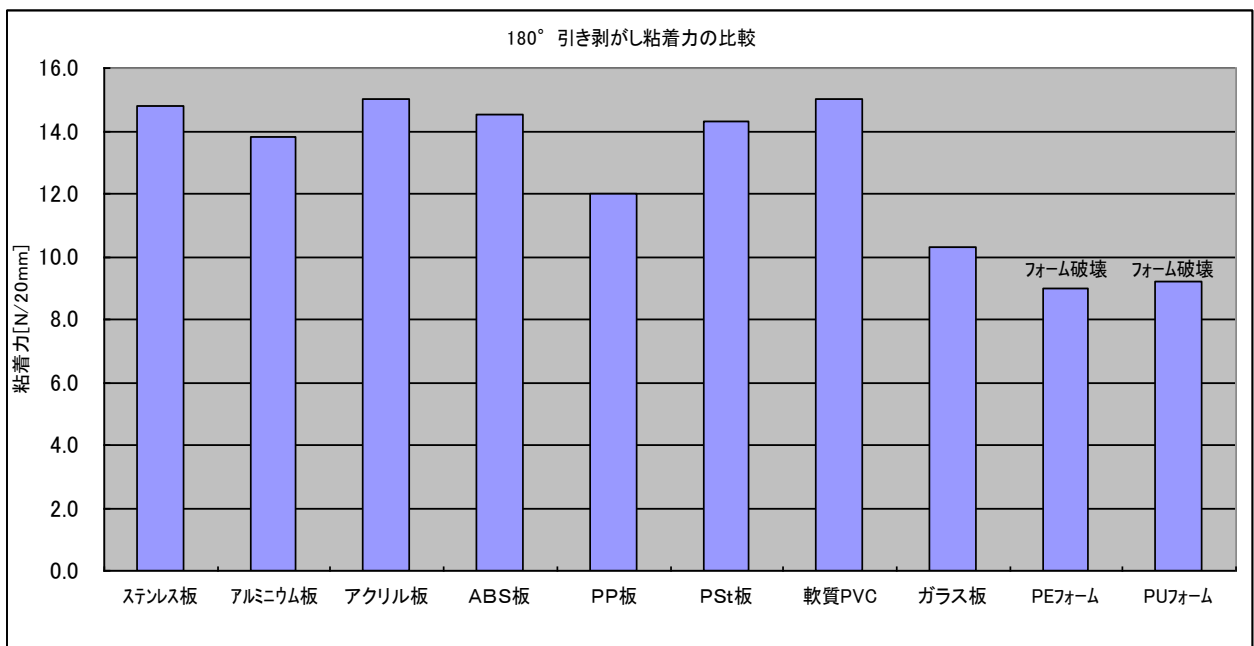
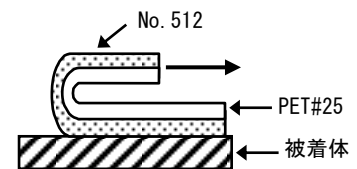
養生条件 : 23°C/50%RH × 30min

引張速度 : 300 mm/min

引張角度 : 180°

測定温度 : 23°C/50%RH

〈試験方法〉



No. 512 10-P-0104\_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

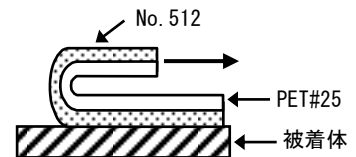
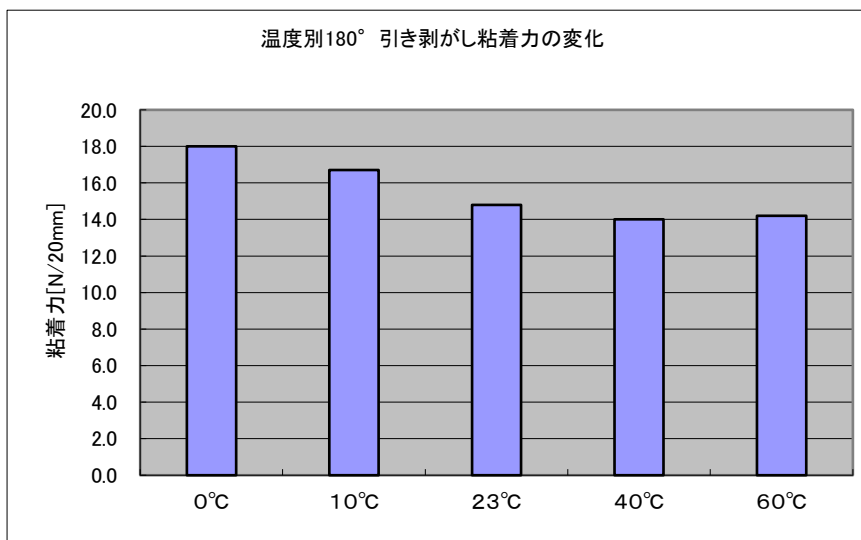
●180° 引き剥がし粘着力 —温度別—

温 度	No. 512
0℃	18.0
10℃	16.7
23℃	14.8
40℃	14.0
60℃	14.2

(単位：N/20mm)

試験片：20mm幅  
被着体：ステンス板  
裏打ち材：PET#25  
圧着方法：2kgローラー1往復  
圧着温度：23℃/50%RH  
養生条件：各測定温度×30min  
引張速度：300mm/min  
引張角度：180°  
測定温度：0、10、23、40、60℃

〈試験方法〉

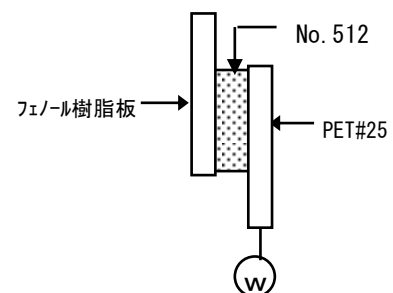


●保持力

測定温度	No. 512
40℃	1.0

(単位：mm/hr)

被着体：フェニル樹脂板  
貼付面積：10mm×20mm  
養生条件：測定温度×30min  
測定温度：40℃  
荷重：4.9N(500g)  
負荷時間：1時間



No. 512 10-P-0104\_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。

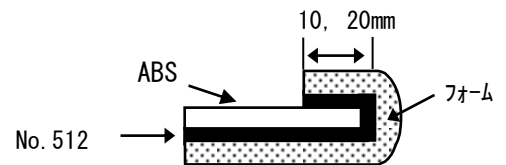
特 性

●耐フォーム材の反発特性

フォーム材	折曲げ長さ	23℃×24時間	70℃×2時間
エーテル系ウレタンフォーム	10mm	0.5	1.0
	20mm	0	0

(単位：mm)

放置温度：23, 70℃  
 フォーム厚さ：10mm  
 テープ幅：10mm  
 折曲げ長さ：10mm、20mm  
 圧着：2kgローラー 1往復  
 被着体：ABS板(2mm厚)  
 測定：23℃→24時間放置後  
 70℃→2時間後  
 の浮き・はがれを読み取る

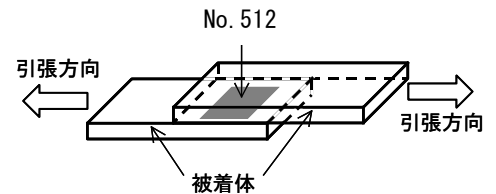


●せん断接着力 ー温度別ー

温度	No. 512
0℃	700
23℃	430
40℃	250

(単位：N/20mm×20mm)

被着体：ステンレス板/ステンレス板  
 試料：20×20mm  
 圧着方法：5kgローラー 1往復  
 圧着温度：23℃/50%RH  
 養生条件：各測定温度×30min  
 測定条件：0, 23, 40℃  
 引張速度：50mm/min



●180°引きはがし粘着力ー圧着力別

圧着	No. 512
0.1kgローラー	10.7
0.5kgローラー	13.3
2kgローラー	14.8
5kgローラー	15.3

(単位：N/20mm)

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

No. 512 10-P-0104\_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

●貼付け後の 180° 引き剥がし粘着力 —①初期上昇性—

温 度	時間	No. 512
23℃	1 分後	13.5
	30 分後	14.8
	4 時間後	15.0
	12 時間後	15.2
	24 時間後	15.3
	48 時間後	15.3
	72 時間後	15.5
	168 時間後	15.9

(単位：N/20mm)

試験片：20mm 幅  
被着体：ステンス板  
裏打ち材：PET#25  
圧着方法：2kg ロ-ラ-1 往復  
圧着温度：23℃/50%RH  
養生温度：23℃/50%RH  
引張速度：300 mm/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 —②長期保存性—

条 件	No. 512	
初期 (23℃/50%RH × 30min)	14.8	
-30℃ × 30日	15.0	
80℃	1 日	17.7
	7 日	22.2
	14 日	24.3
	30 日	24.7
40℃/92%RH	14 日	14.5
	30 日	14.6
ヒートショック [100 サイクル] <sup>※1</sup>	19.4	
ヒートサイクル [40 サイクル] <sup>※2</sup>	11.3	

(単位：N/20 mm)

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：300 mm/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

No. 512 10-P-0104\_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。
- 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>

2020年6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 : tcats@nitto.co.jp TEL : 0532-41-8400 FAX:0532-41-8473

No. 512 10-P-0104\_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。