

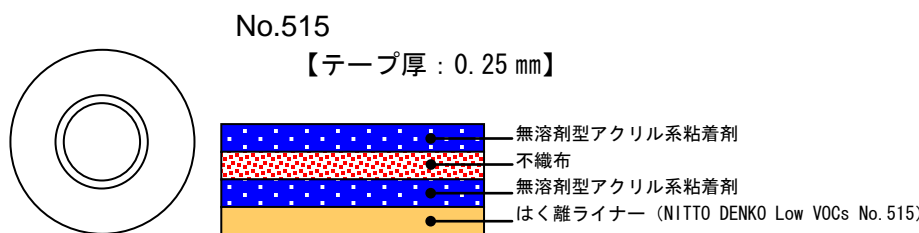
両面接着テープ

No.515

概要

No. 515 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、内装建具補助材、金属、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、はく離ライナーに「NITTO DENKO Low VOCs No. 515」と印刷を施しています。

特長

- 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
- 厚手タイプ (テープ厚さ 0.25mm) であり、内装建具補助材の固定用途に適しています。
- 不織布基材を使用しており、被着体への馴染み・追従性が良好です。
- RoHS 指令 6 物質を使用しておりません。

用途例

- 内装建具補助材の固定
- 金属銘板の固定
- プラスチック表示板の固定

サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	標準長さ (m)
0.25	3~1200	50

詳細は、弊社営業担当者までお問い合わせください。

No.515 10-P-0103_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

測定物質	指針値 [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]	No. 515
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
ノナナール	41	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 : 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. 515 の VOC 放散量は、厚生労働省室内濃度指針値以下です。

No. 515 10-P-0103_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

●180° 引き剥がし粘着力 —被着体別—

被着体	No. 515
ステンレス板	16.5
アルミニウム板	14.0
アクリル板	16.5
ABS板	14.5
ポリプロピレン板	10.5
ポリスチレン板	14.5
PETフィルム	16.0
ガラス板	15.0
ラワン材	14.0
ベニヤ板	10.0

(単位：N/20mm)

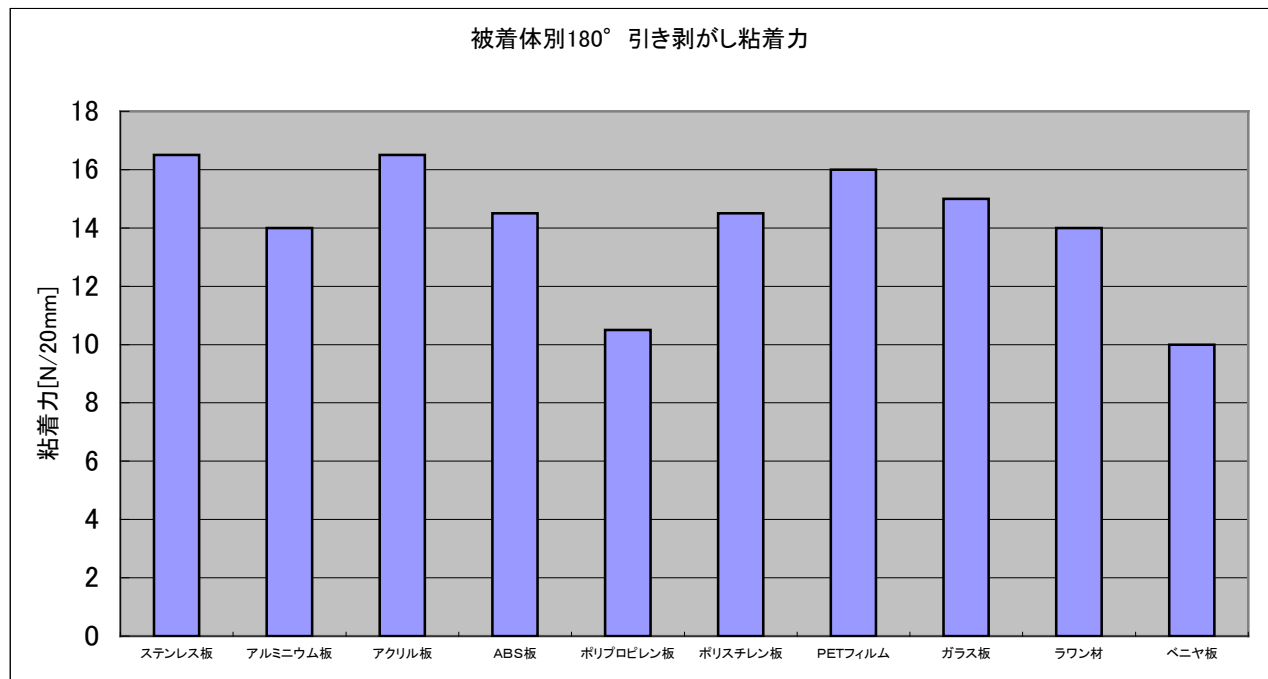
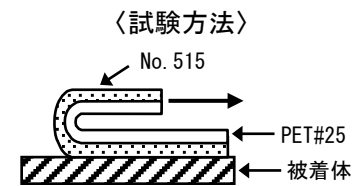
裏打ち材：PET#25

引張速度：300mm/min

引張角度：180°

測定温度：23°C x 50%RH

圧着方法：2kg ローラー 1 往復



No. 515 10-P-0103_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

●180° 引き剥がし粘着力 —温度別—

温 度	No. 515
0℃	18.9
10℃	17.0
23℃	16.5
40℃	15.0
60℃	14.3
80℃	13.0

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンレス板

裏打ち材 : PET#25

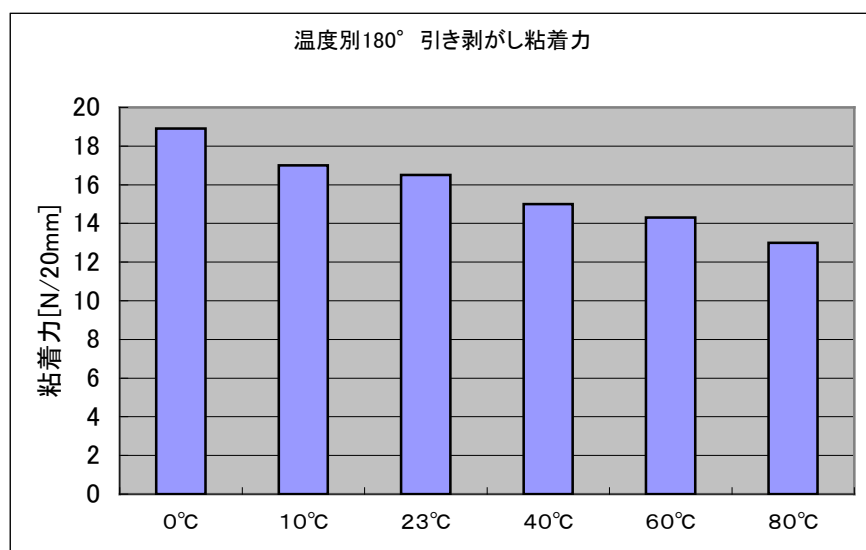
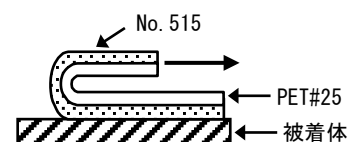
引張速度 : 300 mm/min

引張角度 : 180°

測定温度 : 0, 10, 23, 40, 60, 80℃

圧着方法 : 2kg ローラー 1 往復

〈試験方法〉



No. 515 10-P-0103_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 —温度別—

測定温度	No. 515
4 0℃	0.6
6 0℃	0.8
8 0℃	0.9

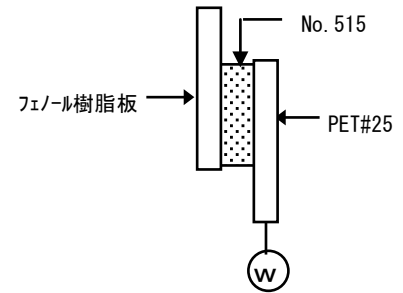
(単位 : mm/hr)

被着体 : フェノール樹脂板

テープ面積 : 10 mm × 20 mm

荷重 : 4.90N

測定温度 : 40℃、60℃、80℃



●剪断接着力 —温度別—

温度	No. 515
0℃	750
23℃	420
40℃	260

(単位 : N/20mm×20 mm)

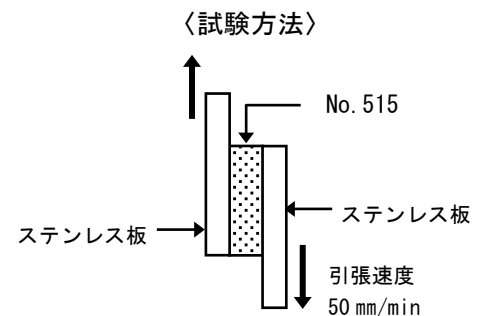
被着体 : ステンレス板/ステンレス板

テープ面積 : 20mm × 20mm

引張速度 : 50mm/min

測定温度 : 0℃、23℃、40℃

測定方法 : 試験片を作成し、各測定温度に30分放置後、せん断接着力を測定。



No. 515 10-P-0103_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°引き剥がし粘着力 -23°C放置-

温 度	時間	No. 515
23°C	30分	16.5
	4時間	17.0
	12時間	17.3
	24時間	18.5
	72時間	19.0

(単位：N/20mm)

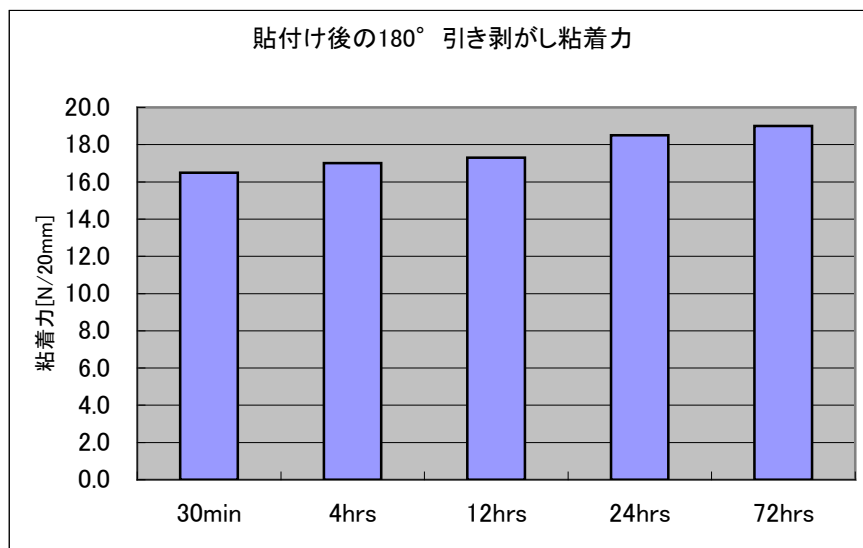
被着体：ステンレス板

裏打ち材：PET#25

引張速度：300mm/min

引張角度：180°

測定温度：23°C x 50%RH



●貼付け後の180°引き剥がし粘着力 -加湿環境放置-

		No. 515
40°C92%RH	初期	16.5
	14日	16.2
	30日	16.4

(単位：N/20mm)

被着体：ステンレス板

裏打ち材：PET#25

引張速度：300mm/min

引張角度：180°

保存温度：(初期) 23°C x 50%RH

(放置) 40°C x 92%RH

No. 515 10-P-0103_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。

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。 |
|--|

2013年10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

No.515 10-P-0103_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。