

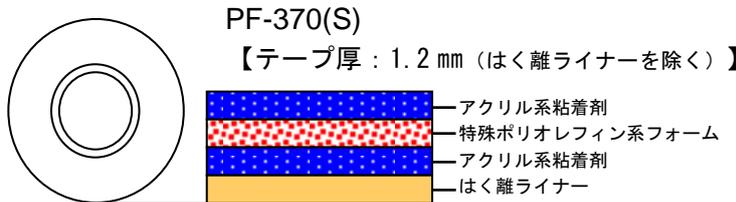
両面接着テープ

PF-370(S)

概要

柔軟性に富んだ特殊ポリオレフィン系フォームを支持体とし、その両面に耐久性にすぐれたアクリル系粘着剤を塗布した粗面接着用の両面接着テープです。

テープ構成



特長

- 柔軟性に富み、粗面への接着性にすぐれています。
- 初期接着性にすぐれています。
- 接着剤硬化までの間、十分に保持・固定できる仮止め性を有します。
- 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

- ベニヤ板や石膏ボードなどの建築部材の仮止めなど

サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (M)
1.2	7～960	10

詳細は弊社営業担当者まで問い合わせください。

PF-370(S) 10-P-0440 (1/5)

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。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。

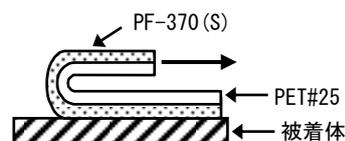
特 性

●180° 引きはがし粘着力－被着体別

被着体	PF-370 (S)
ステンレス板	17.0
アルミニウム板	15.0
A B S板	12.7
アクリル板	12.5
ポリスチレン板	17.1
P C板	13.6
硬質P V C板	14.1
P E T板	14.4
ガラス板	13.5
P P板	17.0
ベニヤ板	16.5
石膏ボード	14.0
珪酸カルシウム板(下地用)	8.4

(単位：N/20 mm)

試験片：20mm幅
裏打ち材：PET#25
圧着方法：2kgφ-ラ-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

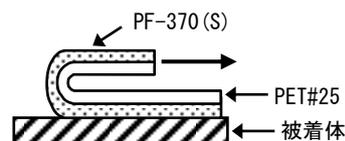


●180° 引きはがし粘着力－温度別(23°Cにて貼付け)

測定温度	PF-370 (S)
-20°C	17.3
0°C	17.4
10°C	17.5
23°C	17.0
40°C	16.1
60°C	12.7
80°C	7.8

(単位：N/20 mm)

被着体：ステンレス板
試験片：20mm幅
裏打ち材：PET#25
圧着方法：2kgφ-ラ-1 往復
圧着温度：23°C/50%RH
養生条件：測定温度×30min
引張速度：300 mm/min
引張角度：180°
測定温度：-20, 0, 10, 23, 40, 60, 80°C



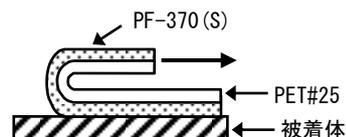
PF-370 (S) 10-P-0440 (2/5)

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。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。

●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	PF-370 (S)
-20°C	17.0
0°C	17.1
23°C	17.3
40°C	16.0
80°C	8.5

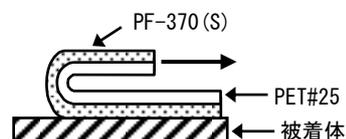
(単位 : N/20 mm)
 被着体 : ステンレス板
 試験片 : 20mm 幅
 裏打ち材 : PET#25
 圧着方法 : 2kgローラー 往復
 圧着温度 : 測定温度
 養生条件 : 測定温度×30min
 引張速度 : 300 mm/min
 引張角度 : 180°
 測定温度 : -20, 0, 23, 40, 80°C



●180° 引きはがし粘着力—圧着後の経時変化

圧着後の経時	PF-370 (S)
1分後	10.7
30分後	17.0
24時間後	17.3
48時間後	17.4
72時間後	17.4
168時間後	17.5

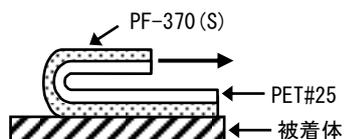
(単位 : N/20 mm)
 被着体 : ステンレス板
 試験片 : 20mm 幅
 裏打ち材 : PET#25
 圧着方法 : 2kgローラー 往復
 圧着温度 : 23°C/50%RH
 養生条件 : 23°C/50%RH×1分、30分、24時間、
 48時間、72時間、168時間
 引張速度 : 300 mm/min
 引張角度 : 180°
 測定温度 : 23°C/50%RH



●180° 引きはがし粘着力—圧着力別

圧着	PF-370 (S)
0.1 kg ローラー	17.2
0.5 kg ローラー	17.4
2 kg ローラー	17.4
5 kg ローラー	17.4

(単位 : N/20 mm)
 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 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



PF-370 (S) 10-P-0440 (3/5)

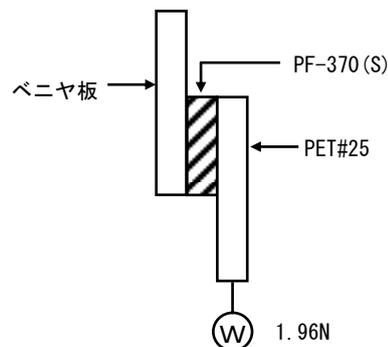
ご注意 : 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体(テープに貼り合わせる材料)との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複製・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●保持力

試料	40℃	80℃
PF-370(S)	1.0	1.2

(単位：mm/hr)

被着体：ベニヤ板
養生条件：測定温度×30min
測定温度：40, 80℃
貼付面積：20mm×10mm
荷重：1.96N(200g)
負荷時間：1時間

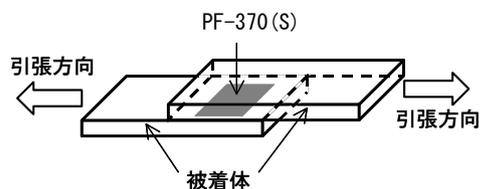


●せん断接着力ー被着体別

被着体	PF-370(S)
ステンレス板	140
ABS板	133
アクリル板	140
ガラス板	135
ベニヤ板	150

(単位：N/20mm×20mm)

試料：20mm×20mm
圧着方法：49N荷重/10秒間
圧着温度：23℃/50%RH
養生条件：23℃/50%RH×30min
測定温度：23℃/50%RH
引張速度：50mm/min

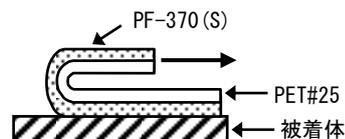


●180°引きはがし粘着力ー貼付後、各環境下にて養生(耐久性)ー被着体別

被着体	初期	80℃×30日後
ステンレス板	17.0	18.7
石膏ボード	14.0	15.2
ベニヤ板	16.5	16.2

(単位：N/20mm)

試験片：20mm幅
裏打ち材：PET#25
圧着条件：2kgφ-1往復 at 23℃/50%RH
養生条件：初期(23℃/50%RH×30min)、80℃×30日
引張速度：300mm/min
引張角度：180°
測定温度：23℃/50%RH



PF-370(S) 10-P-0440 (4/5)

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。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。

2019年3月発行

この文章の著作権は、日東電工株式会社にあります。弊社の使用目的以外にこの文章を使用される場合は、事前にご相談ください。弊社に無断の複写、転載は固くお断りいたします。疑問の点は、本書発行担当者までお問い合わせください。尚、本資料のデータは測定値であり、保証値ではございません。

- 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

PF-370(S) 10-P-0440 (5/5)

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。