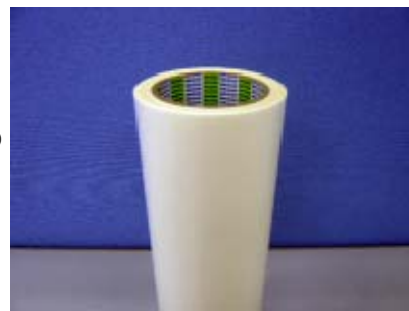
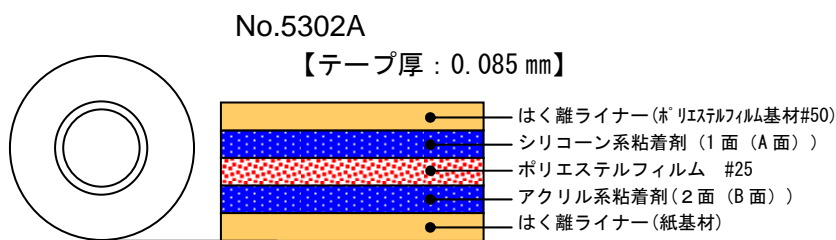


**Nitto**

シリコンゴム接着用両面接着テープ

**Product Data Sheet****No.5302A****概要**

No. 5302A は、ポリエステルフィルム基材の片側にシリコン系粘着剤、もう片側にアクリル系粘着剤を塗布した両面接着テープです。シリコン系材料の部品固定に最適です。

**テープ構成****特長**

- テープ1面(A面)にシリコン系粘着剤を塗布しており、シリコンゴム材料によく接着します。
- テープ2面(B面)にアクリル系粘着剤を塗布しており、金属板や各種プラスチック材料によく接着します。
- ダブルはく離ライナーの構成により、打抜き加工性に優れています。
- RoHS 指令6物質を使用しておりません。

**用途例**

- シリコンゴムの接着。
- シリコンコート面への接着。

**サイズ**

テープ厚(mm)	幅(mm)	長さ(M)
0.085	6~500	20

詳細は弊社営業担当者まで問い合わせください。

No. 5302A 10-P-0024\_J (1/6)

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。

**日東電工株式会社**

## 特 性

### ●180° 引きはがし粘着力 — シリコン系粘着剤側

被着体	No. 5302A
ステンレス板	10.0
シリコンゴム	4.3

(単位：N/20 mm)

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

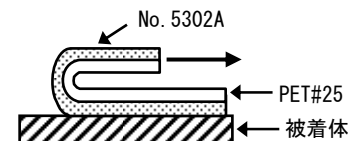
養生条件：23°C/50%RH × 30min

引張速度：300 mm/min

引張角度：180°

測定温度：23°C/50%RH

※シリコンゴム：弊社所有品



### ●180° 引きはがし粘着力 — アクリル系粘着剤側

被着体	No. 5302A
ステンレス板	11.4
アルミニウム板	11.0
アクリル板	12.5
ABS板	10.0
PP板	7.0
PS t板	9.8

(単位：N/20 mm)

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

### ●保持力

測定温度	シリコン系粘着剤	アクリル系粘着剤
40°C	0.1	0.4

(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板

裏打ち材：PET#25

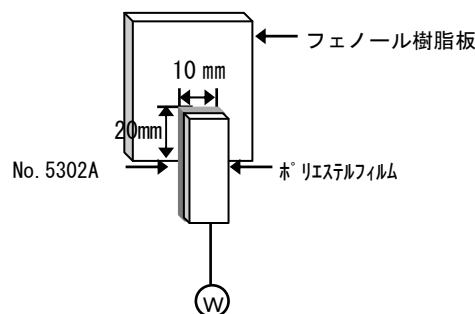
圧着温度：23°C/50%RH

養生条件：40°C × 30min

測定温度：40°C

貼付面積：20mm × 10mm

荷重：4.9N (500g)



No. 5302A 10-P-0024\_J (2/6)

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。

## ●せん断接着力

被着体	シリコン系粘着剤	アクリル系粘着剤
ステンレス板	—	265
シリコンゴム	80	—

(単位：N/20mmx20mm)

試料：20mm x 20mm

裏打ち材：PET#100

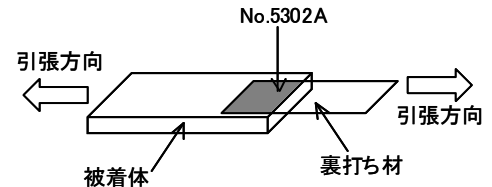
圧着方法：49N 荷重/10 秒間

圧着温度：23°C/50%RH

養生条件：23°C/50%RH x 30min

測定条件：23°C/50%RH

引張速度：50mm/min



## ●180°引きはがし粘着力/貼り付け経時変化 — シリコン系粘着剤側

養生時間	シリコンゴム	ステンレス板
1分後	2.4	6.8
30分後	4.3	10.0
2時間後	4.9	11.3
24時間後	5.8	12.0
72時間後	5.9	12.3

(単位：N/20 mm)

被着体：ステンレス板, シリコンゴム

試験片：20mm 幅

裏打ち材：PET#25

圧着方法：2kgローラー1往復

圧着温度：23°C/50%RH

養生条件：23°C/50%RH x 1分, 30分, 2時間, 24時間, 72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/貼り付け経時変化 — アクリル系粘着剤側

養生時間	アクリル系粘着剤/ステンレス板
1分後	9.2
30分後	11.4
2時間後	12.5
24時間後	13.7
72時間後	14.5

(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1往復

圧着温度：23°C/50%RH

養生条件：23°C/50%RH x 1分, 30分, 2時間, 24時間, 72時間

引張速度：300 mm/min

引張角度：180°

測定温度：23°C/50%RH

No. 5302A 10-P-0024\_J (3/6)

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。

●180° 引きはがし粘着力／測定温度別 — シリコン系粘着剤側

測定温度	シリコンゴム	ステンレス板
0℃	6.8	12.4
10℃	5.4	11.4
23℃	4.3	10.0
40℃	3.8	8.8
60℃	3.5	7.3
80℃	3.2	6.4

(単位：N/20 mm)

被着体：ステンレス板, シリコンゴム  
 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：0, 10, 23, 40, 60, 80℃

●180° 引きはがし粘着力／測定温度別 — アクリル系粘着剤側

測定温度	アクリル系粘着剤／ステンレス板
0℃	15.7
10℃	13.4
23℃	11.4
40℃	10.8
60℃	9.1
80℃	7.3

(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 1 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：0, 10, 23, 40, 60, 80℃

●180° 引きはがし粘着力／圧着力別

圧着力	シリコン系粘着剤 《対シリコンゴム》	アクリル系粘着剤 《対ステンレス板》
0.1 kg ローラー	3.2	6.4
0.5 kg ローラー	3.5	7.3
2 kg ローラー	5.4	11.4
5 kg ローラー	6.8	12.4

(単位：N/20 mm)

被着体：ステンレス板, シリコンゴム  
 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：300 mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：23℃/50%RH

No. 5302A 10-P-0024\_J (4/6)

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。

## ●180° 引きはがし粘着力—貼付後、各環境下にて養生(耐久性)

養生条件		シリコン系粘着剤 《対シリコンゴム》	アクリル系粘着剤 《対ステンレス板》
初期(23°C/50%RH×30min)		4.3	11.4
-30°C×30日		5.1	16.5
70°C	14日	9.3	21.8
	30日	9.5	22.3
40°C/92%RH×30日		9.1	21.2
60°C/90%RH×30日		4.5	16.8
ヒートショック[100サイクル] <sup>※1</sup>		7.0	19.5
ヒートサイクル[40サイクル] <sup>※2</sup>		7.1	22.0

(単位：N/20mm)

被着体：ステンレス板、シリコンゴム

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

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

No. 5302A 10-P-0024\_J (5/6)

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

 <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)に適應するか、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>

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. 5302A 10-P-0024\_J (6/6)

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。