

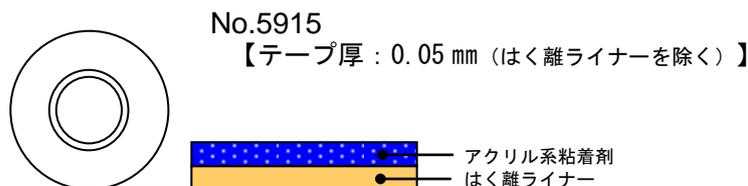
高耐熱基材レス両面接着テープ

# No.5915

## 概要

No. 5915は、耐熱性・接着性・耐薬品性に優れる粘着剤による支持基材のない両面テープです。  
No. 5915は、粘着剤から発生する揮発成分が少ないため、電気・電子分野で幅広くご使用頂けます。

## テープ構成



\*ダブルセパタイプの「No. 5915W」も品揃え有り。



## 特長

- 耐熱性・粘着特性に優れています
- 接着強度が高く、強度・信頼性に優れています
- 耐薬品性に優れています
- 揮発ガス分がごく微量です
- 加工性・作業性に優れています
- RoHS 指令 6 物質を使用しておりません

## 用途例

- 耐熱性が求められるエレクトロニクス部品の固定
- FPCの固定
- その他耐熱用途

## サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	標準長さ (M)
0.05	10~500	50

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 5915 10-P-0169\_J (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° 引きはがし粘着力－被着体別

被着体	No. 5915
ステンレス板	11.6
ポリイミドフィルム	7.5
ベークライト	10.5
アルミニウム板	10.3
ABS板	7.6
アクリル板	9.6
PS t 板	7.6
PC板	8.0
PET板	7.5

(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

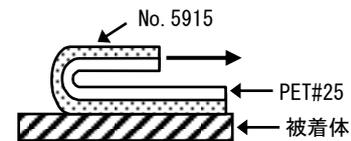
圧着温度：23°C/50%RH

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



### ● 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	No. 5915
0°C	9.5
23°C	11.6
40°C	9.0
60°C	9.1
80°C	6.3
100°C	5.0
120°C	4.5

(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-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, 23, 40, 60, 80, 100, 120°C

### ● 180° 引きはがし粘着力－圧着力別

圧着	No. 5915
0.1kg ロ-ラー	7.5
0.5kg ロ-ラー	8.1
2kg ロ-ラー	11.6
5kg ロ-ラー	11.8

(単位：N/20 mm)

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-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

No. 5915 10-P-0169\_J (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

測定温度	No. 5915
23℃	0.1
40℃	0.1
60℃	0.2
80℃	0.2
100℃	0.2
120℃	0.2

(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板

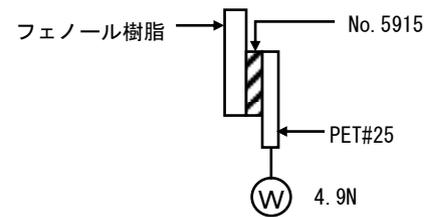
養生条件：測定温度×30min

測定温度：23, 40, 60, 80, 100, 120℃

貼付面積：20mm×10mm

荷重：4.9N(500g)

負荷時間：1時間



### ●せん断接着力

被着体	No. 5915
ステンレス板	275
アルミニウム板	390
ABS板	275
アクリル板	290
PC板	210
PET板	235

(単位：N/20mm×20mm)

試料：20mm×20mm

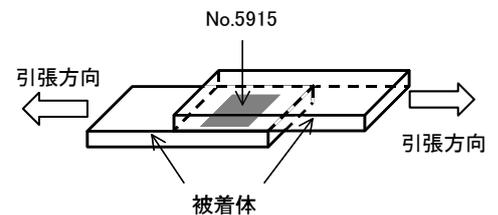
圧着方法：5kgローラー1往復

圧着温度：23℃/50%RH

養生条件：23℃/50%RH×30min

測定条件：23℃/50%RH

引張速度：50mm/min



No. 5915 10-P-0169\_J (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° 引きはがし粘着力—貼付後、各環境下にて養生(耐久性)

条 件		No. 5915
初期 (23°C/50%RH×30min)		11.6
-30°C×30日		12.0
70°C	1日	19.5
	7日	20.9
	14日	20.7
	30日	20.7
40°C/92%RH	14日	21.7
	30日	25.5
60°C/90%RH×30日		15.3
ヒートショック[100サイクル] <sup>※1</sup>		18.5
ヒートサイクル[40サイクル] <sup>※2</sup>		18.0

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンレス板

裏打ち材 : PET#25

圧着条件 : 2kg ロ-ラー 1 往復 at 23°C/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°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

### ●アウトガス

		No. 5915
アウトガス量		10

(単位 :  $\mu\text{g}/\text{cm}^2$ )

装 置 : GC/MS

加熱条件 : 120°C×10min

サンプリング法 : パージ&amp;トラップヘッドスペース法

定量標準 : n-デカン

### ●熱伝導率

		No. 5915
熱伝導率		0.15

(単位 : W/m·K)

保護熱板式平板比較法

(ASTM E1530-93) にて測定

No. 5915 10-P-0169\_J (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。
- 感圧型粘着剤ですので、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"><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>

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. 5915 10-P-0169\_J (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。