

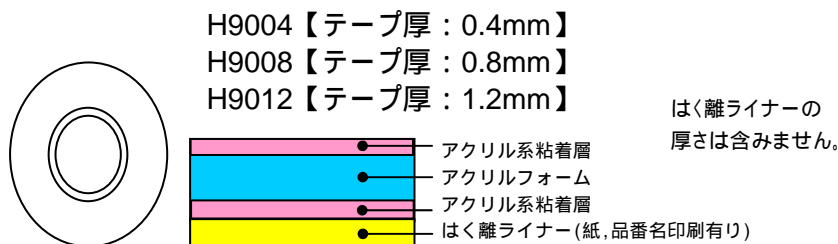
アクリルフォーム強接着両面テープ HYPERJOINT[®]

H9004, H9008, H9012

概要

ハイパージョイント H9004、H9008、H9012 は基材として非常に柔軟で、かつ耐久性に優れたアクリルフォームを使用することで、接着強度、耐熱性、耐久性において高いパフォーマンスを実現した両面接着テープです。

テープ構成



フィルムタイプのはく離ライナーもございます。
品番名：H9004F, H9008F, H9012F

特長

非常に高い接着強度を示し、耐熱性や耐水性に優れております。

非常に柔軟なアクリルフォーム基材の使用により、被着体の伸縮にも追従し、安定した接着性を発揮します。

RoHS 指令 6 物質を使用しておりません。



剥がれなし

柔軟で強靱なアクリルフォームを使用することで高い接着性を発揮します。



貼り合せ初期状



剥がれなし

温度変化や経時による被着体の伸縮にアクリルフォームが追従し、安定的な接着性を発揮します。

被着体の伸縮を想定し、被着体を意図的に剪断方向にずらした状態

H9004, H9008, H9012 10-P-0113_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。

用途例

銘板、サインプレート、住設部品の固定
自動車外装部品の固定
金属・プラスチック表示板の固定

標準サイズ

弊社は、幅:12~50mm仕様の取扱いとなっております。

品番	テープ厚み [mm]	幅 [mm]	長さ [m]
H9004	0.4	25	20
H9008	0.8	25	20
H9012	1.2	25	20

詳細は、弊社営業担当者までお問い合わせください。

特性

90°引き剥がし粘着力 - 被着体別 -

被着体	H9004	H9008	H9012
ステンレス板	33	55	60
アルミニウム板	27	35	40
アクリル板	28	30	35
ABS板	21	24	26
ポリカーボネート板	25	27	29
ポリスチレン板	19	22	25

(単位: N/25mm)

裏打ち: アルミ箔 (0.13mm厚)

養生時間: 23 × 30分

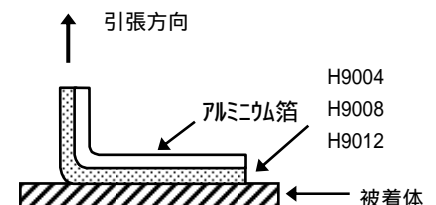
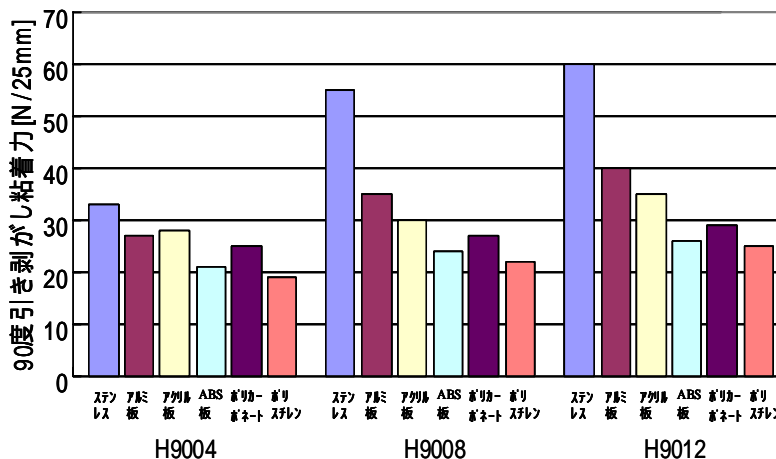
引張速度: 300mm/分

引張方向: 90°

圧着条件: 23 × 50%RH、

5kgf-ラ-x1 往復

測定条件: 23 × 50%RH



H9004, H9008, H9012 10-P-0113_J (2/5)

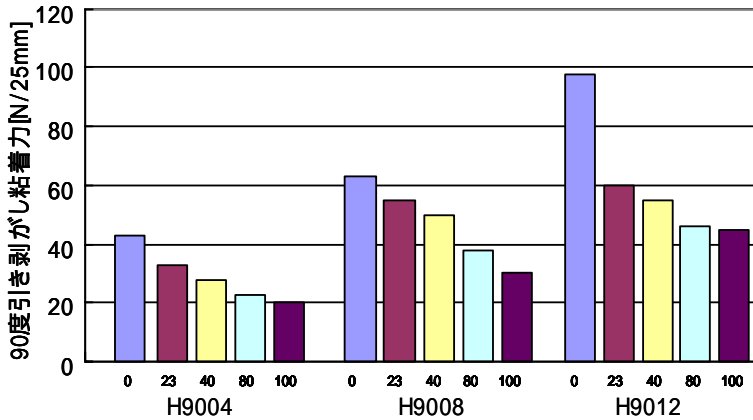
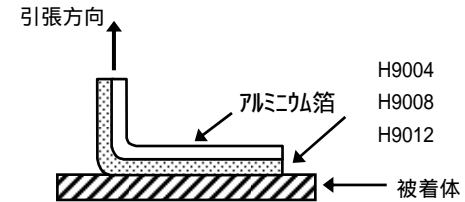
ご注意: 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものではありません。ご利用いただく前に、被着体 (テープに貼り合わせる材料) との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

90°引き剥がし粘着力 - 温度別 -

測定温度		H9004	H9008	H9012
90°引き剥がし 粘着力 [N/25mm]	0	43	63	98
	23	33	55	60
	40	28	50	55
	80	23	38	46
	100	20	30	45

(単位：N/25mm)

被着体：ステンス板
引張速度：300 mm/分
養生時間：23 にて、5kgf-ラー x 1 往復圧着し、
各雰囲気温度にて 30 分養生後測定

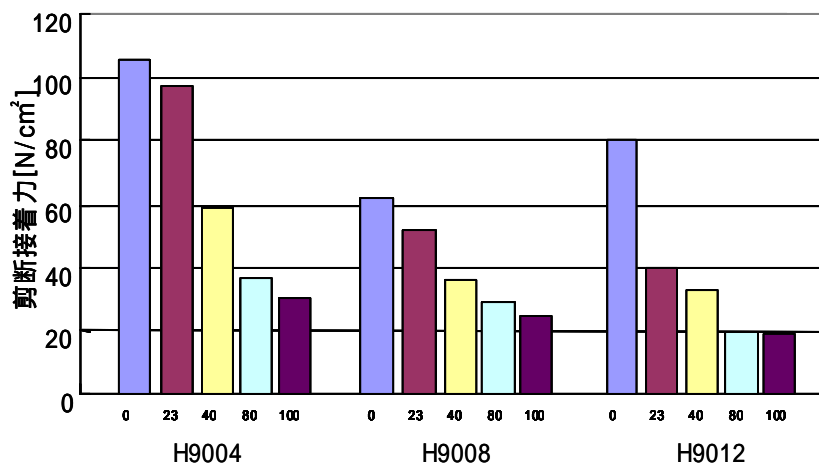
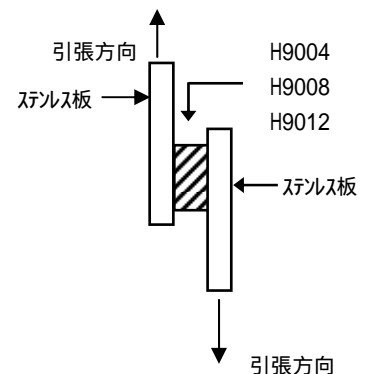


せん断接着力 - 温度別 -

測定温度		H9004	H9008	H9012
剪断接着力 [N/cm ²]	0	106	62	80
	23	97	52	40
	40	59	36	33
	80	37	29	20
	100	30	25	19

(単位：N/cm²)

被着体：ステンス板
引張速度：50 mm/分
テープ面積：25mmx25mm
養生時間：23 にて、5kgf-ラー x 1 往復圧着し、
各雰囲気温度にて 30 分養生後測定



H9004, H9008, H9012 10-P-0113_J (3/5)

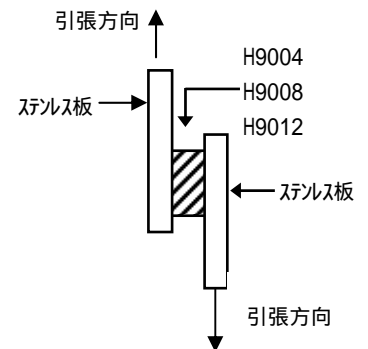
ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものではありません。ご利用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

耐久性 (せん断接着力)

保存条件	H9004	H9008	H9012
初期値(23 × 30分)	97	52	40
常態(23 × 24時間)	110	74	55
耐熱性(80 × 250時間)	160	150	136
耐水性(40 温水 × 250時間)	160	75	69
耐サーマルサイクル性	95	76	62

(単位: N/cm²)

被着体 : ステンレス板
 引張速度 : 50 mm/分
 テープ面積 : 10mm×20mm
 圧着条件 : 23、5 kg ロール 1 往復圧着
 圧着後, 23 × 24 時間放置。
 その後, 各条件に保存。
 測定条件 : 23 × 50%RH
 引張速度 : 50mm/分



サイクル条件

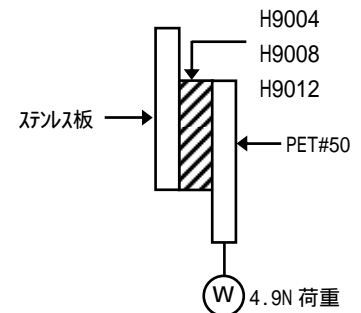
80 × 16 時間 23 × 1 時間 50 × 98%RH × 24 時間 23 × 1 時間
 - 30 × 8 時間 23 × 1 時間 を 10 サイクル行なった。

保持力 (変形量)

測定温度	H9004	H9008	H9012
80 変形量	0.4	1.0	2.0

(単位: mm/2 時間)

被着体 : ステンレス板
 裏打ち : ポリエステルフィルム #50
 テープ面積 : 10 × 20 mm
 荷重 : 4.9N
 測定温度 : 80
 2 時間後の変形量を測定



H9004, H9008, H9012 10-P-0113_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はありません。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。

保管上の注意

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
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

お問い合わせは・・・テクニカルサポートセンター接合材料グループ T - C A T

E-mail : tcat@nitto.co.jp TEL : 0532-41-8400 FAX:0532-41-8473

H9004, H9008, H9012 10-P-0113_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はありません。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。