

油面接着用低VOC 両面テープ

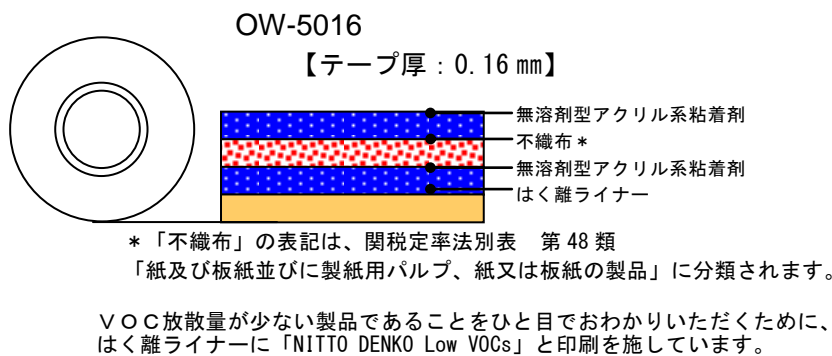
## OW-5016

### 概要

OW-5016は、無溶剤型の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。厚生労働省が指定するVOC14物質を原材料として使用していません。金属、プラスチック、発泡体など幅広い被着体への接着性に優れ、油面への接着にもお使いいただけます。

(\*) VOC : 揮発性有機化合物

### テープ構成



### 特長

- 有機溶剤（トルエン、キシレン、酢酸エチルなど）を使用しておりません。
- VOC放散量が少ない両面テープです。
- 除去しきれない防錆油や切削油などが付着した成型品への接着性が良好です。
- 金属、プラスチック、発泡体の接着に適しています。
- RoHS 指令6物質を使用しておりません。

### 用途例

- 自動車内装材やOA/家電機器内部の金属加工品とクッション材などの貼り合せ
- プラスチック成型品とPETフィルム、クッション材などの貼り合せ

### サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (m)
0.16	3 ~ 1,000	20,50

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

OW-5016 10-P-0273\_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。

## 特 性

### ●VOC放散量測定値 -JIS A 1901 小型チャンバー法-

測定物質	指針値 [ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ]	OW-5016
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

小型チャンバー法

—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)

※ OW-5016のVOC放散量は、厚生労働省室内濃度指針値以下です。

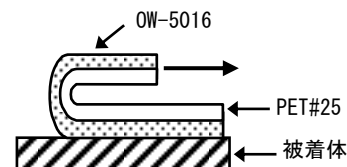
### ●180°引き剥がし粘着力 -被着体別-

被着体	OW-5016
ステンレス板	15.5
アルミニウム板	13.0
ABS板	14.5
ポリプロピレン板	11.0
アクリル板	16.5
ガラス板	11.0
エーテル系ウレタンフォーム	2.5
エステル系ウレタンフォーム	9.3
難燃性不織布	3.0
羊毛フェルト	3.5

(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

〈試験方法〉



OW-5016 10-P-0273\_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。

**●180° 引きはがし粘着力 ー対油面ー**

オイル種類	OW-5016	従来品
油なし	12.3	11.4
防錆油	6.2	1.5
切削油	4.1	0.2
ミシン油	9.0	7.0
プレス油	2.0	1.2
グリース	1.0	0.2

(単位 : N/20 mm)

 被着体 : SUS304BA 板  
 油塗布量 : 5g/m<sup>2</sup>  
 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 × 30分  
 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 ー対油面 圧着後の経時変化ー**

条件		OW-5016
初期 (23°C/50%RH × 30min)		6.2
23°C/50%RH	2 時間	9.5
	2 4 時間	11.4
5 0 °C	7 日	13.0
	1 4 日	15.5
	3 0 日	21.3
	6 0 日	22.0

(単位 : N/20 mm)

 被着体 : SUS304BA 板  
 油種類 : 防錆油  
 油塗布量 : 5g/m<sup>2</sup>  
 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 : 左記参照  
 引張速度 : 300 mm/min  
 引張角度 : 180°  
 測定温度 : 23°C/50%RH

**●180° 引き剥がし粘着力 ー温度別ー**

温度	OW-5016
- 2 0 °C	22.0
0 °C	18.5
2 3 °C	15.5
4 0 °C	14.0
6 0 °C	13.5
8 0 °C	11.5
1 0 0 °C	10.0

(単位 : N/20 mm)

 試験片 : 20mm 幅  
 被着体 : ステンレス板  
 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 : 各測定温度 × 30min  
 引張速度 : 300 mm/min  
 引張角度 : 180°  
 測定温度 : -20、0、23、40、60、80、100°C

OW-5016 10-P-0273\_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。

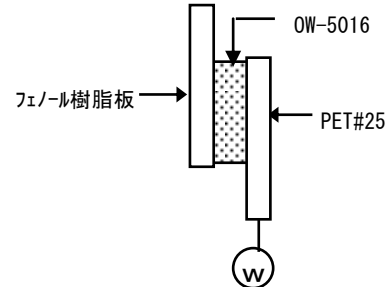


## ●保持力

測定温度	OW-5016
23℃	0.5
40℃	0.8
60℃	0.9

(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板  
 貼付面積：10mm×20mm  
 養生条件：測定温度×30min  
 測定温度：23℃、40℃、60℃  
 荷重：4.9N(500g)  
 負荷時間：1時間

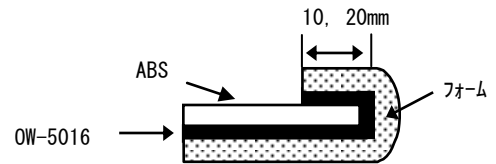


## ●フォーム材に対する耐反発性

条件	折曲げ長さ	OW-5016
エーテル系ウレタンフォーム	10mm	2.0
	20mm	0
エステル系ウレタンフォーム	10mm	1.5
	20mm	0

(単位：mm)

ウレタンフォーム厚さ：10mm  
 圧着：2kgローラー1往復  
 被着体：ABS板(2mmt)  
 測定：23℃→24時間放置後  
 70℃→2時間後  
 の浮き・はがれを読み取る



## ●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	OW-5016	
初期(23℃/50%RH×30min)	15.5	
-30℃×30日	15.8	
80℃	1日	20.0
	7日	22.0
	14日	24.3
	30日	25.5
40℃/92%RH	14日	15.3
	30日	21.5
60℃/90%RH	30日	18.0
ヒートショック[100サイクル] <sup>※1</sup>	23.0	

(単位：N/20mm)

被着体：ステンス板  
 裏打ち材：PET#25  
 圧着条件：2kgローラー1往復 at 23℃/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℃/50%RH

※ヒートショック条件

[-40℃×30min ↔ 90℃×30min] × 100サイクル

各環境下から取り出し、23℃/50%RH×24hr後に測定

OW-5016 10-P-0273\_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。

## 使用上の注意

---


- 安定した接着を発現するためには、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。
- 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)に適応するか、十分検討の上、ご使用ください。 被着体や貼り付け条件によっては、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>

2016年3月29日発行

- 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

OW-5016 10-P-0273\_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。