

ダイアボンド TP300

ダイアボンドTP300は不織布を支持体にしたアクリル樹脂系の両面粘着テープです。毒性や火気の危険性がなく、取扱いが容易で押し付けるだけでワンタッチに能率よく接着が行えます。ネームプレート、目盛板、プラスチック、ゴム、ウレタンフォーム、紙などの接着に広範に使用できます。

§ 特長

1. 粘着力が強く、低温から高温にわたり半永久的に粘着性を保持します。
2. 耐水，耐油，耐候性に優れます。
3. 軟質塩ビに使用しても可塑剤の影響をあまり受けません。
4. 膜厚が一定でムラのない接着が可能です。

§ 性状・寸法

テープ厚さ	90 ~ 110 μm
粘着性 (at25°C)	12 ~ 24 (J・dow 法)
寸法	5~1,050mm 幅 × 50m 定尺サイズ 1,000 又は 1,200mm × 450mm

§ 接着性能

1. 各被着材への接着強さ

at25°C

	180度はく離接着強さ (N/25mm)	引張りせん断接着強さ (N/15×20mm)
ステンレス板	9.5	142
アルミニウム板	7.5	121
アクリル樹脂	15.0	205
硬質塩ビ	14.0	197
木材	12.0	124

引張り速度：50mm/分

2. 温度と引張りせん断接着強さ

N/15×25mm

	-20 °C	0 °C	20 °C	40 °C	60 °C
アルミニウム板/ 0.1mm アルミ箔	370	285	190	105	62

引張り速度：50mm/分

3. 耐熱クリープ特性

	40 °C	60 °C	80 °C
分銅落下までの時間 *	12 時間	28 分	5 分

*：15×25mm の試料でアルミニウム板と 0.1mm アルミ箔を接着し 1kg の分銅を垂したとき

§ 使用法及び注意

1. 接着面は清浄にし、油分、水分、汚れ等を除去して下さい。
2. 一般的には離型紙を剥がし手で押し付ければよいが、工業的にはロールプレス等で圧着するのが理想的で、フォーム類には熱圧着がより効果的です。
3. 保存はできるだけ高温、多湿な場所をさけ、テープには無理な荷重をかけないようにして下さい。

☆ 被着材の組み合わせによっては、接着しにくいものがありますので、試験した上でご使用下さい。

☆ 上記の接着性能データは、当社実験室で得られた値ですので、接着剤選定の目安としてご使用下さい。環境条件や作業条件などにより、得られる値も変化しますので、より正確な接着性能を求めたい場合は、それぞれの用途に合わせて確認試験されることをお勧めします。