

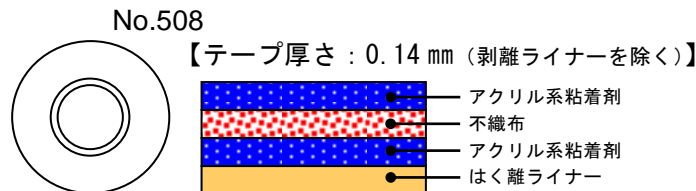
両面テープ

No.508

概要

No. 508 は、エレクトロニクス製品や家電製品の部品固定に開発した両面接着テープです。プラスチック成型品、銘板、発泡体、金属箔、各種フィルム等の接着に適しており、初期接着性能や部品固定性能を両立した最適設計となっています。

テープ構成



* 「不織布」の表記は、関税定率法別表 第48類
「紙及び板紙並びに製紙用パルプ、紙又は板紙の製品」に分類されます。

特長

- 初期接着性能と部品固定性能のバランスに優れています
- 各種被着体に対し、優れた接着性能を発揮します。
- 低温での貼り付け作業性に優れています。
- 耐久性に優れています。
- 加工性、はく離性に優れています。
- RoHS 指令 10 物質を使用しておりません。

用途例

- 金属板、プラスチック部品の固定
- 各種発泡体、緩衝材の固定
- 表示銘板の固定

サイズ

テープ厚さ (mm)	幅 (mm)	長さ (M)
0.14	3 ~ 1,200	50

詳細は弊社営業担当者まで問い合わせください。

No. 508 10-P-0263_J (1 / 4)

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。

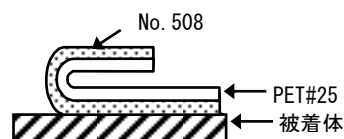
特 性

●180° 引きはがし粘着力-被着体別

被着体	No. 508
ステンレス板	15
アルミニウム板	15
ポリプロピレン板	11
ABS 板	13
アクリル板	17
ポリスチレン板	17
ポリカーボネート板	15
PET 板	15
フォーム(エステル系)	10
フォーム(エーテル系)	7

(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
但しフォームの場合は
圧縮率 90%にて圧着
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°



●180° 引きはがし粘着力-温度別

温 度	No. 508
0℃	16
10℃	15
23℃	15
40℃	13
60℃	11
80℃	10

(単位：N/20 mm)

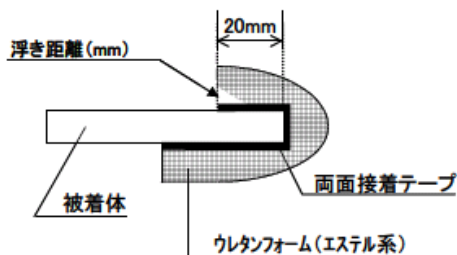
被着体：ステンレス板
試験片：20mm 幅
裏打ち材：PET#25
圧着方法：2kg ロ-ラー 1 往復
圧着温度：23℃/50%RH
養生条件：測定温度×30min
引張速度：300 mm/min
引張角度：180°
測定温度：0, 10, 23, 40, 60, 80℃

●フォーム反撥性

試料	No. 508
フォーム反撥	0

(単位：mm)

試験片：10mm 幅
裏打ち材：エステル系ウレタンフォーム(t=10mm)
測定方法：折曲長 20mm で圧着後、常温 24 時間放置。
70℃×3 時間後の浮き距離を測定



No. 508 10-P-0263_J (2 / 4)

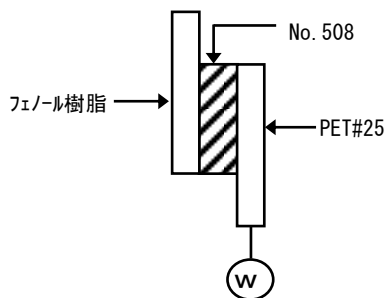
ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●保持力

温度	No. 508
40℃	0.4
80℃	0.6

(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板
 圧着温度：23℃/50%RH
 養生条件：測定温度×30min
 測定温度：40, 80℃
 貼付面積：20mm×10mm
 荷重：4.9N(500g)
 負荷時間：1時間



●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. 508
初期 (23℃/50%RH×30min)		15
-30℃×30日		24
80℃	1日	20
	7日	23
	14日	24
	30日	24
40℃/92%RH	14日	15
	30日	16
60℃/90%RH	30日	28
ヒートショック [100サイクル]※1		26
ヒートサイクル [40サイクル]※2		25

(単位：N/20mm)

被着体：ステンレス板
 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

※1：ヒートショック条件
 [-40℃×30min ⇄ 90℃×30min] × 100サイクル

※1：ヒートサイクル条件
 [-20℃×6Hr ⇒ (1hr) ⇒ 60℃/95%RH×6Hr ⇒ (1hr) ⇒]
 × 40サイクル

No. 508 10-P-0263_J (3 / 4)

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

- 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

 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。

2019年3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. 508 10-P-0263_J(4 / 4)

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。