

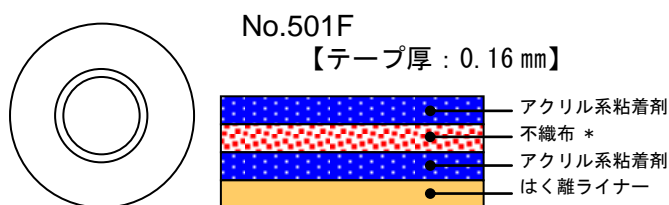
両面接着テープ

# No.501F

## 概要

No. 501F は、柔軟な不織布基材にアクリル系粘着剤を含有させた両面接着テープで、紙やフィルムなどの一般接着用途に広く使用されています。

## 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

- 被着体による粘着力の差が少ないため、使用範囲が広い両面接着テープです。
- 適度な粘着感があり、貼り付け作業がし易いテープです。
- RoHS 指令 6 物質を使用しておりません。

## 用途例

- 一般事務用途
- 紙やフィルムのスプライス用
- 軽量プレートの固定
- 仮止め用途

## サイズ

テープ厚 (mm)	幅 (mm)	長さ (M)
0.16	3～1200	20,50

詳細は弊社営業担当者まで問い合わせください。

No. 501F 10-P-0042\_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° 引きはがし粘着力ー被着体別

被着体	No. 501F
ステンレス板	7.2
アルミニウム板	6.8
ABS板	6.0
アクリル板	9.8
PCABS板	9.8
ポリプロピレン板	4.3
PS t板	9.3
PC板	8.6
ベニヤ板	6.5
ガラス板	4.4
ポリエステル板	6.5
ポリアセタール板	3.3
ファイル紙	7.3

(単位：N/20mm)

試験片：20mm幅

裏打ち材：PET#25

圧着方法：2kg $\bar{\rho}$ - $\bar{\rho}$ -1 往復

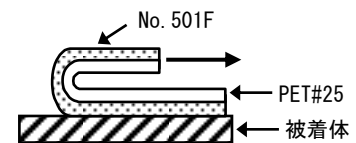
圧着温度：23°C/50%RH

養生条件：23°C/50%RH×30min

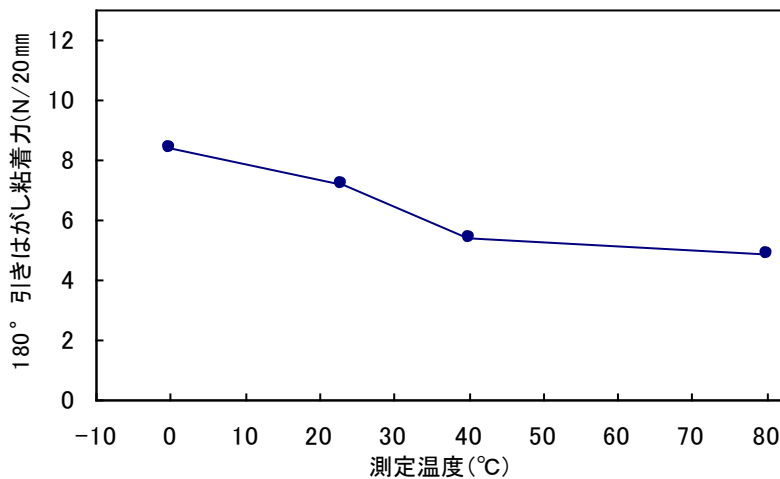
引張速度：300mm/min

引張角度：180°

測定温度：23°C/50%RH



### ●粘着力の温度変化



(単位：N/20mm)

裏打ち材：PET#25

引張角度：180°

貼付温度：23°C × 50%RH

引張速度：300mm/min

No. 501F 10-P-0042\_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

### ●せん断接着力

被着体	No. 501F
ステンレス板/ステンレス板	55

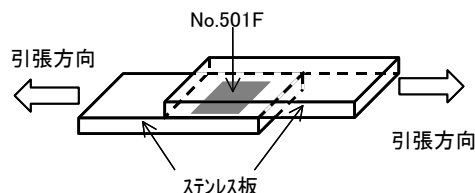
(単位：N/cm<sup>2</sup>)

テープ面積：20 × 20 mm

被着体：ステンレス板/ステンレス板

引張速度：50mm/min

測定方法：被着体を No. 501F (20 × 20 mm) で貼合せ、破壊に要する力を測定する。



### ●180° 引きはがし粘着カ-圧着後の経時変化

圧着後の経時	No. 501F
1 分後	5.8
3 0 分後	7.2
2 4 時間後	9.8
4 8 時間後	11.3
7 2 時間後	12.3
1 6 8 時間後	13.1

(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°C/50%RH

養生条件：23°C/50%RH × 1分、30分、24時間、

48時間、72時間、168時間

引張速度：300 mm/min

引張角度：180°

測定温度：23°C/50%RH

### ●180° 引きはがし粘着カ-圧着カ別

圧 着	No. 501F
0.1 kg ロ-ラー	6.5
0.5 kg ロ-ラー	6.8
2 kg ロ-ラー	7.2
5 kg ロ-ラー	9.2

(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

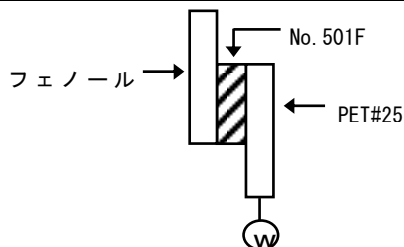
No. 501F 10-P-0042\_J(3/6)

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. 501F
40℃	0.3



(単位 : mm)

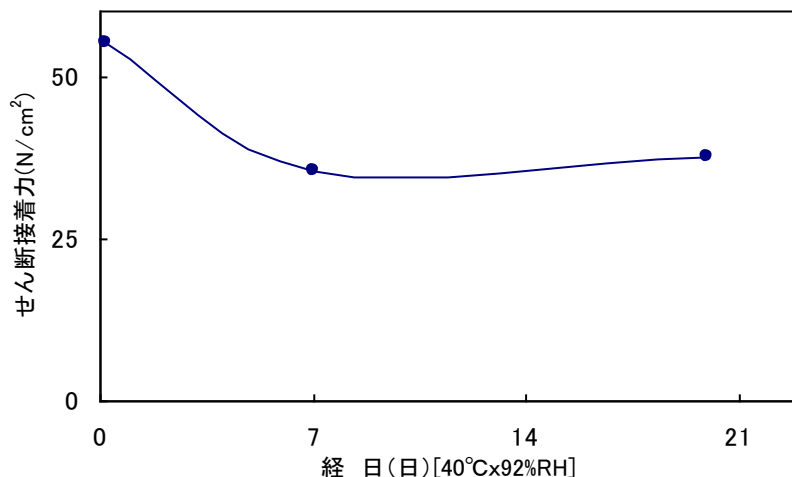
測定温度 : 40℃

測定方法 : フェノール樹脂板と PET#25 を No. 501F (10 × 20 mm) で貼り合せ一定荷重を加えます。(4.90N)

1hr 後のズレ距離を測定。

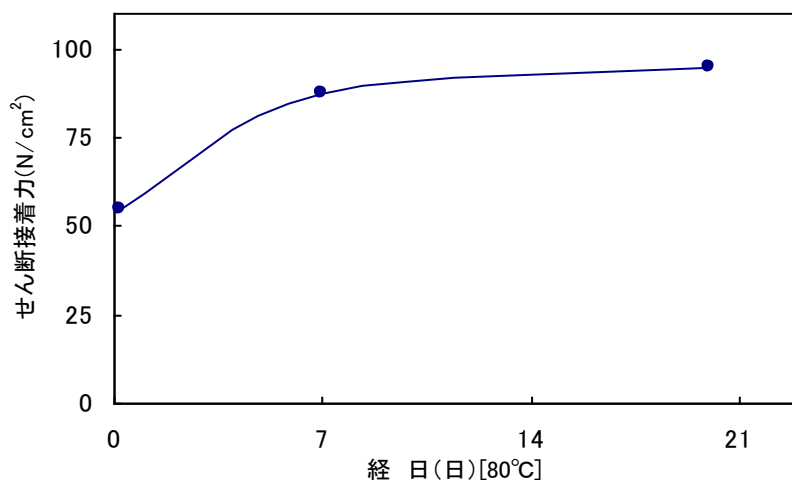
### ●せん断接着力の経日変化

①40℃ x 92%RH



試験方法 : せん断接着力  
被着体 : アルミニウム板  
測定温度 : 23℃ x 50%RH  
引張速度 : 50 mm/min  
放置条件 : 40℃ x 92%RH

②80℃



試験方法 : せん断接着力  
被着体 : アルミニウム板  
測定温度 : 23℃ x 50%RH  
引張速度 : 50 mm/min  
放置条件 : 80℃

No. 501F 10-P-0042\_J(4/6)

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° 引きはがし粘着力一貼付後、各環境下にて養生(耐久性)

条 件		No. 501F
初期 (23°C/50%RH × 30min)		7.2
- 20°C × 30日		8.8
80°C	1日	13.3
	7日	12.4
	14日	11.9
	30日	11.7
40°C/92%RH	14日	14.7
	30日	13.8
60°C/90%RH × 30日		13.3

(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 $\square$ - $\square$ -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

No. 501F 10-P-0042\_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>

2015年3月16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

No. 501F 10-P-0042\_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。