
自動車部品用両面テープ ご紹介

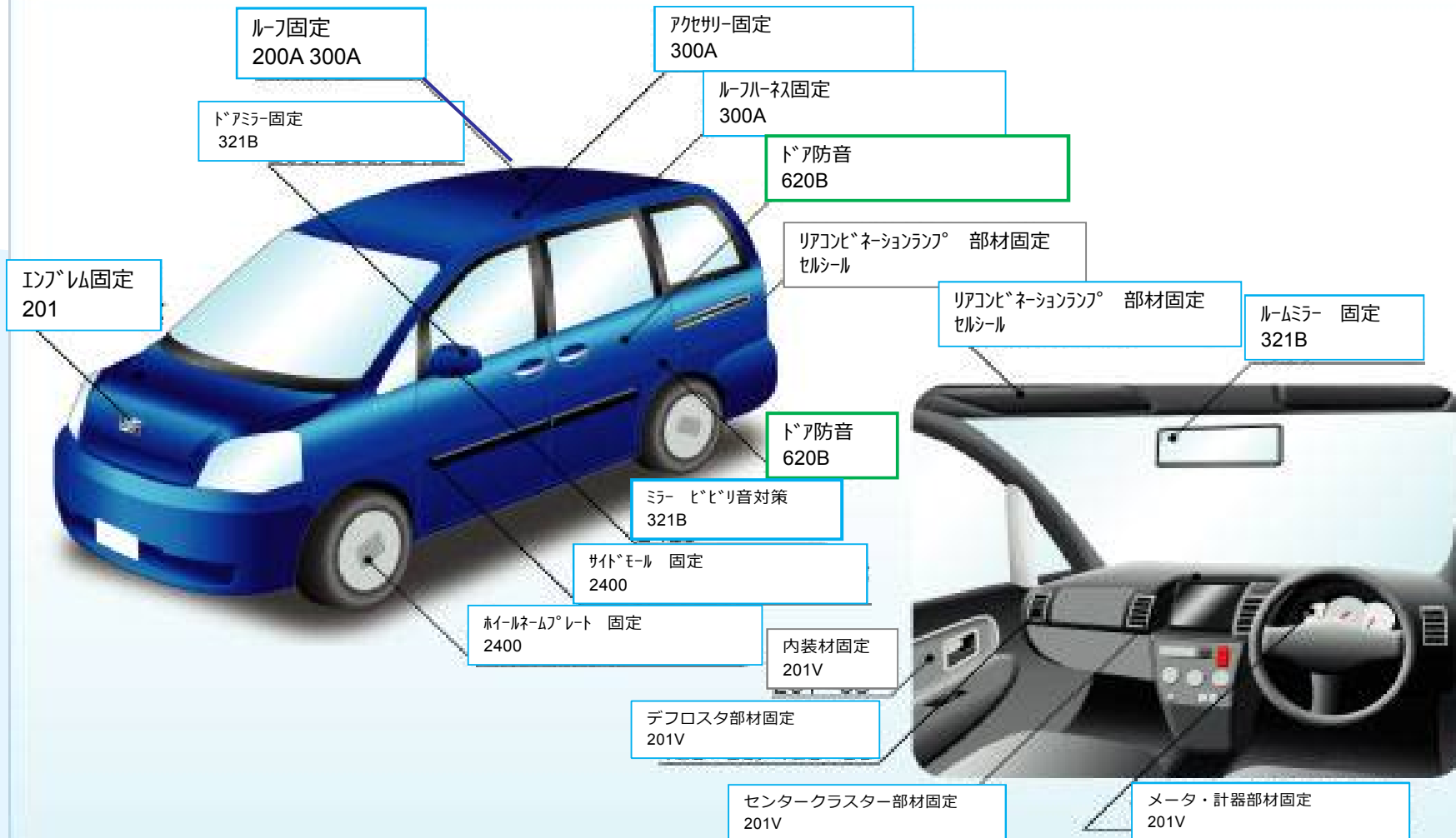
共同技研化学株式会社

今回の商品説明

1. 当社自動車部材のご紹介
2. 弊社からの提案（吸音・軽量化・耐熱）
3. 当社代表部材のご紹介

1. 当社自動車部材のご紹介

自動車部品への弊社材料例



当社製品について

粘着テープ

両面粘着テープ

片面粘着テープ

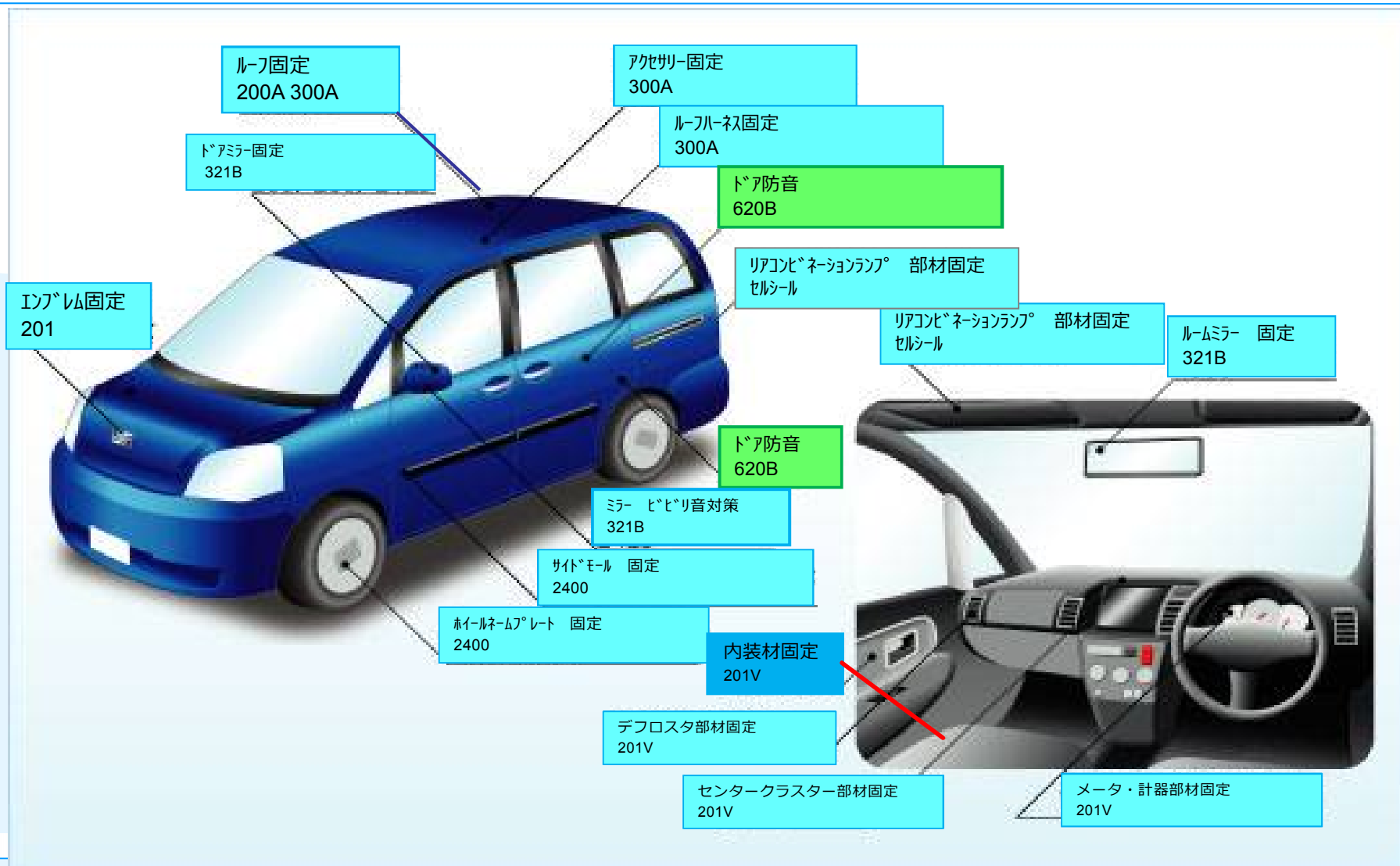
粘着付き部材

粘着付きフェルト

粘着付きフィルム

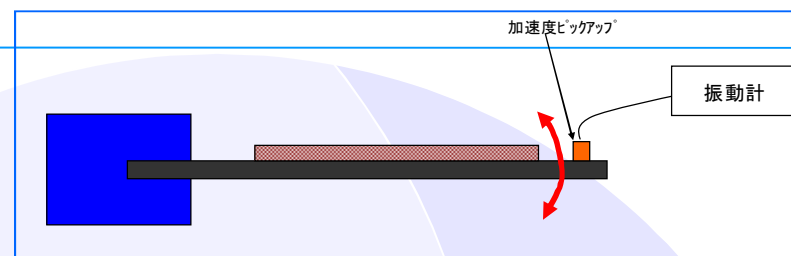
1. 当社自動車部材のご紹介

自動車部品への弊社材料例

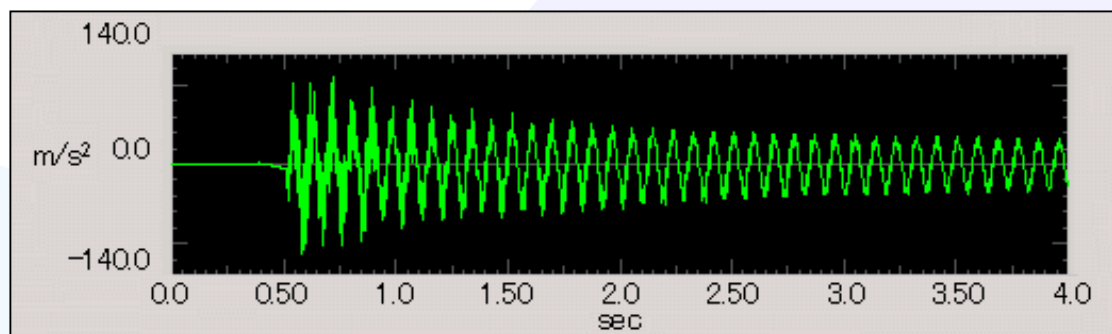


メークリンゲル制振効果

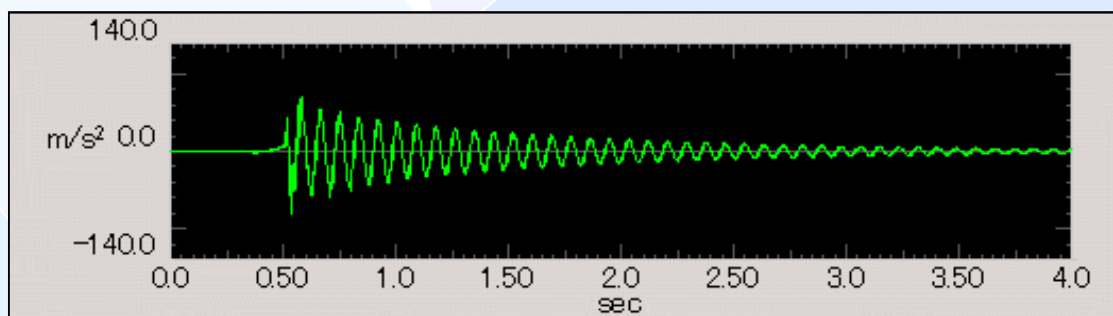
試験方法：片持ち支持自由振動



ブチルゴム 厚み1mm



メークリンゲル 厚み1mm



メークリンゲルを振動体（金属管など）に貼ることで、振動を吸収し音伝達を抑える（吸音）ことができます。

当社の特長

1. 内装 防音部材

シートフレームのきしみ音対策部品（御社ご採用）

- ・耐摩耗性フェルト（共同開発）による防きしみ音信頼性向上

- ・独自処方粘着材による接着信頼性向上

2. 内装 貼り付け材

- ・**低価格**を実現した低VOC粘着テープ（御社ご採用）

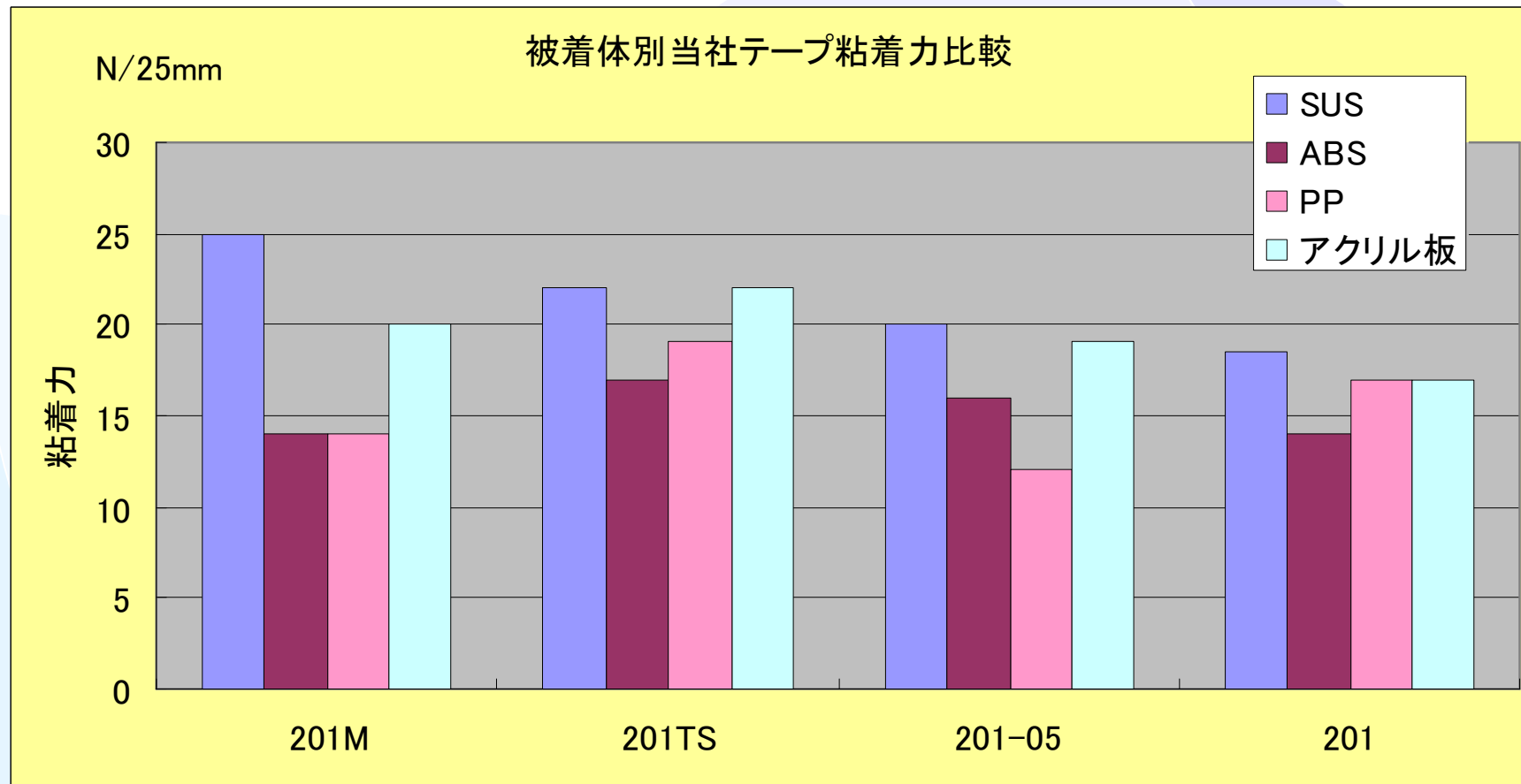
3. 当社代表部材のご紹介

基本特性一覧

品名	厚み (μm)	粘着剤	粘着力 (N/25mm)
201	130	アクリル系	18.5
205ER	140	アクリル系	15.9
201V	140	アクリル系	19.0
201TS	130	アクリル系	22.0

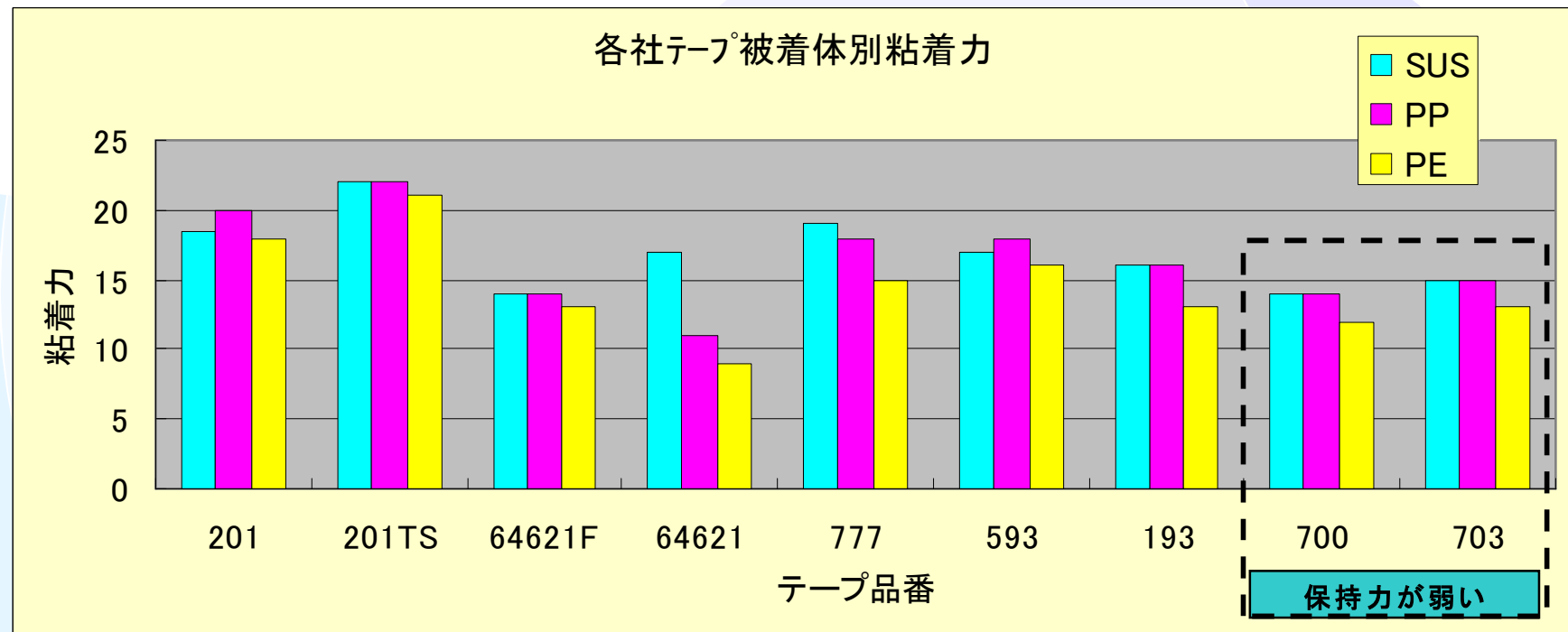
3. 当社代表部材のご紹介

被着体違いでの粘着特性1

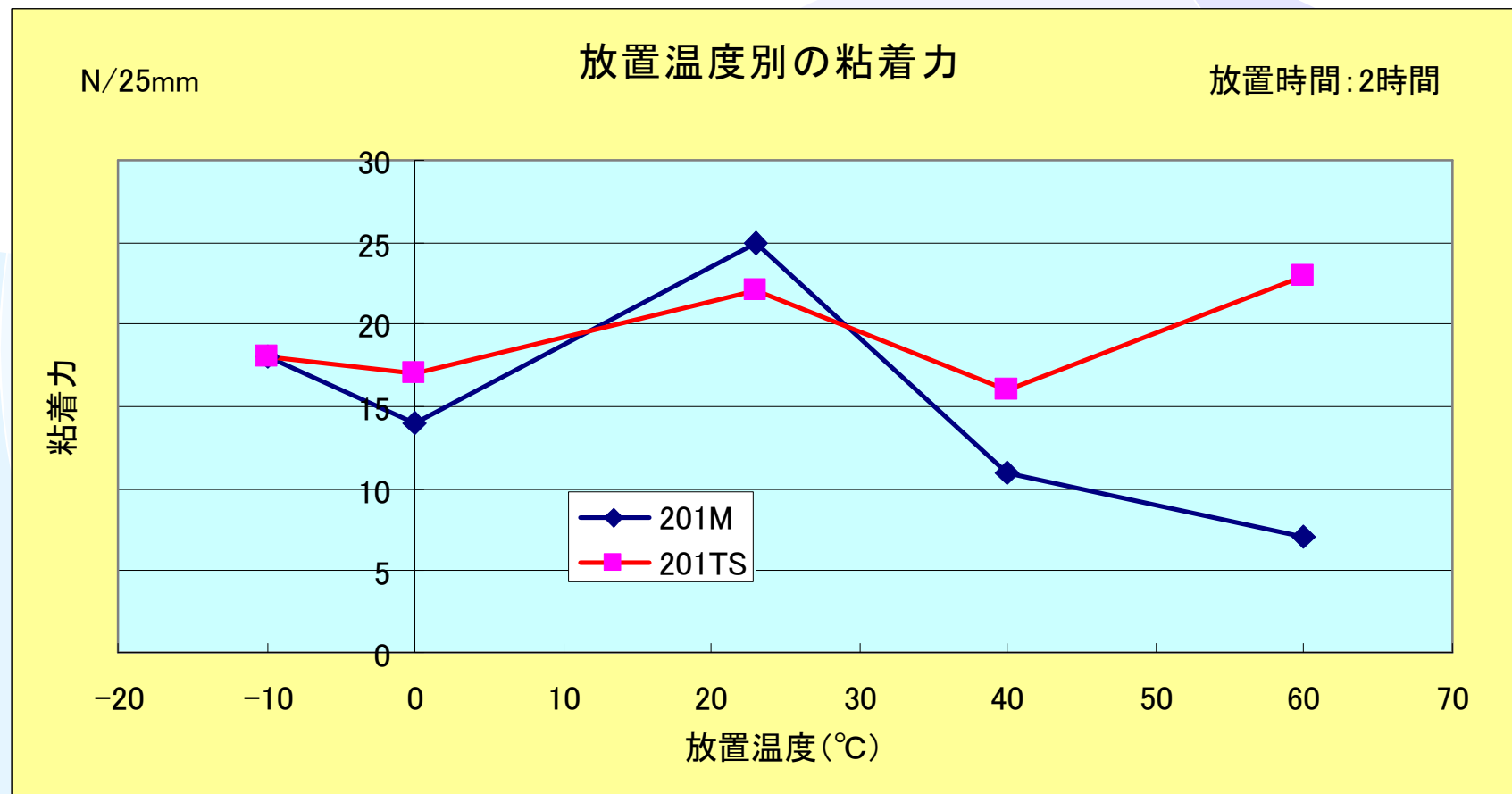


3. 当社代表部材のご紹介

被着体違いでの粘着特性2(他社品との比較)



放置温度違いでの粘着特性



粘着力測定方法

23℃下でポリエステルフィルム25 μ m厚で裏打ちした20mm×50mmの両面テープを被着体に2kgのローラ1往復加圧で貼り付ける。

初期：温度23℃で1時間

耐熱耐湿劣化後：温度60℃湿度90%RH12日間放置
(耐湿劣化試験体は23℃下で1日冷却後測定)

180°方向に剥離速度300mm/minで粘着力を測定する。

図：

