

KGK

Kyodo Giken Kagaku

#1 Coating Technology in The World

Molecule Gradient Layer (MGL)TM Technology

強い粘着力による、信頼ある薄膜固定テープ

分子勾配膜[®]両面テープ

200A50

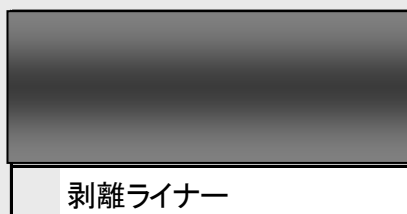
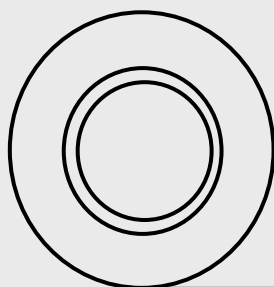
特徴

- ①薄くて高い粘着力
- ②金属に限らず、各樹脂へも良好な性能発揮
- ③極細や極小形状への打ち抜き加工性が抜群
- ④追従性・対反発性に優れます。
- ⑤高温化でも優れた粘着力
- ⑥室内空気汚染のガイドライン(厚生労働省)で定めた、ホルムアルデヒド、アセトアルデヒド、トルエンなどのVOC指定13物質を構成材料に使用していません。

用途

- ・携帯電話などモバイル製品部材固定
 - 液晶部品固定
 - キーシート固定
 - 銘板固定
 - デジカメ鏡筒内部の部品固定
 - 絶縁シートの固定

構造



特殊構造アクリル粘着層
テープ厚み:0.05mm

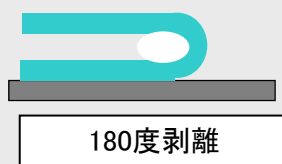
特性

1. 基本特性

製品名	厚み (mm)	粘着力 (N/25mm)	引張強度 (MPa)	伸び率 (%)
200A50	0.05	18	0.48	100

測定方法 粘着力 JIS Z0237
引張強度 JIS K7127

裏打ち材 PET25 μ m
引張速度 300mm/min
引張角度 180度
測定温度 23 $^{\circ}$ C
貼り合わせた後、24時間後の測定値



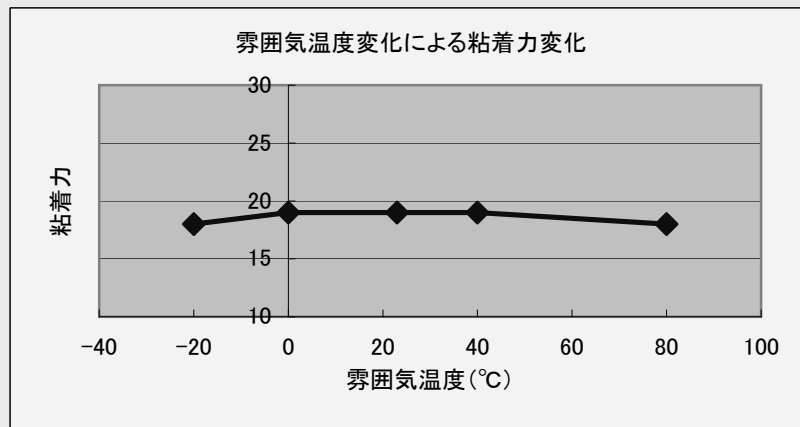
2. 被着体別粘着力

被着体	粘着力 (N/25mm)
ステンレス板	18
ABS板	19
アクリル板	18
ポリカーボネート板	17
ポリプロピレン板	13
ガラス	14

測定条件

裏打ち材 PET25 μ m
引張速度 300mm/min
引張角度 180度
測定温度 23 $^{\circ}$ C
貼り合わせた後、24時間後の測定値

3. 温度別粘着力

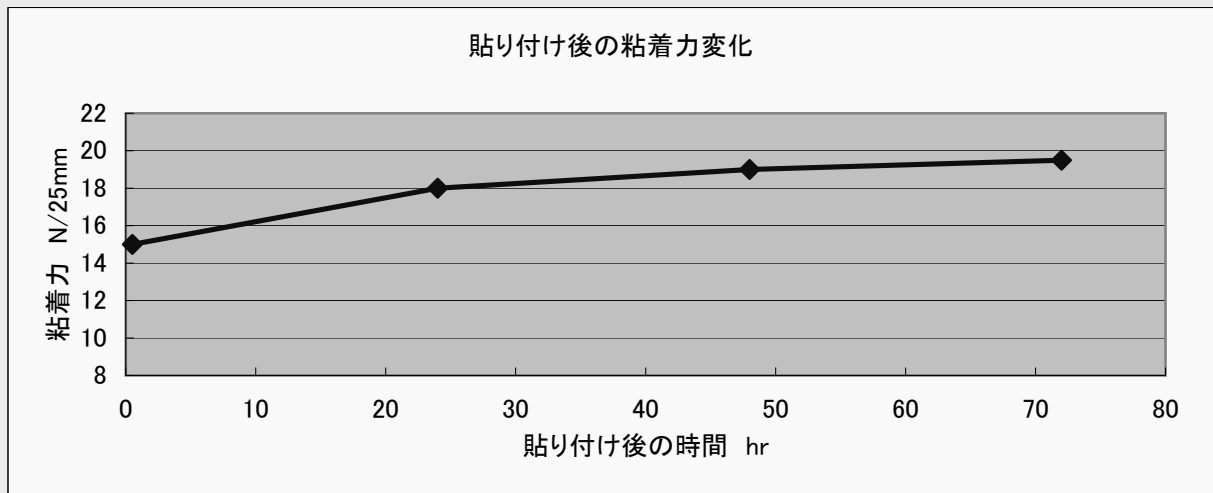


測定条件

25mm幅にカットした試験片を被着体SUSに貼りあわせる。
2kgロールで2往復圧着する。
各温度雰囲気下に2時間放置する。
常温に取り出し30分以内、速度300mm/minにて180度剥離試験を実施する。

200A50は、低温(-20 $^{\circ}$ C)および高温(80 $^{\circ}$ C)にてやや低下が見られるものの、ほとんど温度による粘着力変化が見られない特性がある。

4. 貼り付け後の粘着力変化



測定条件

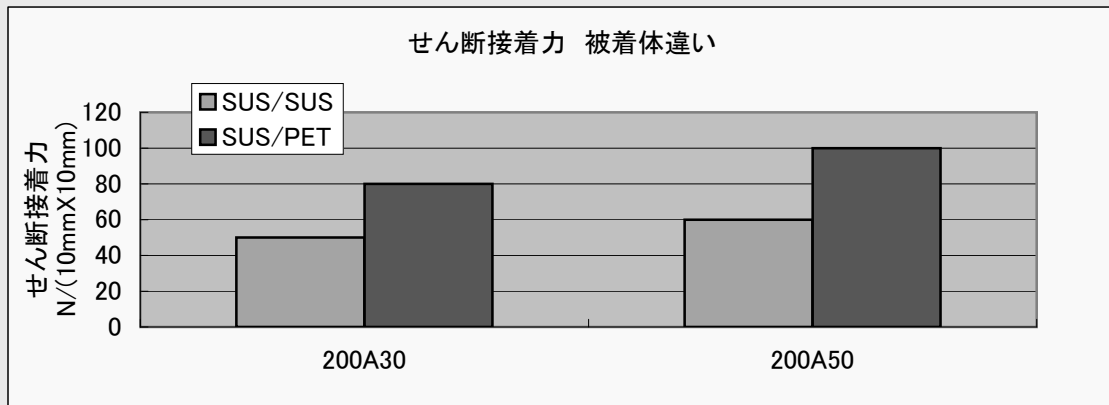
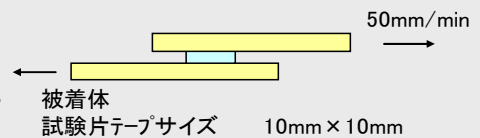
25mm幅にカットした試験片を被着体SUSに貼りあわせる。
 2kgロールで2往復圧着する。
 室温雰囲気下に放置後、所定時間後の粘着力測定
 速度300mm/minにて180度剥離試験を実施する。

200A50は、貼り付けた後48時間後にて粘着力が安定となります。
 したがって、貼り付け直後より、数時間もしくは数日放置していただいた方が
 安定した粘着力が得られます。

5. せん断接着力

測定条件

10mmX10mmにカットした試験片を被着体に貼りあわせる。
 2kgロールで2往復圧着する。
 速度50mm/minにてせん断方向での試験を実施する。



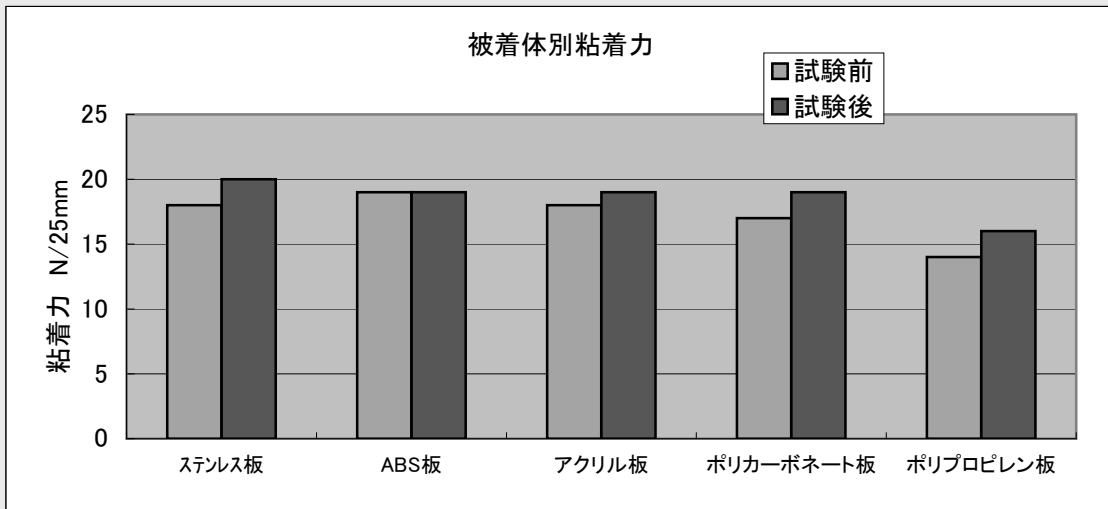
6. 熱劣化後の被着体別粘着力

熱劣化後の粘着力
 それぞれの被着体に貼り合せた後、所定の温度雰囲気下にて熱劣化後、

粘着力を測定

熱劣化条件

温度 85°C
時間 12時間



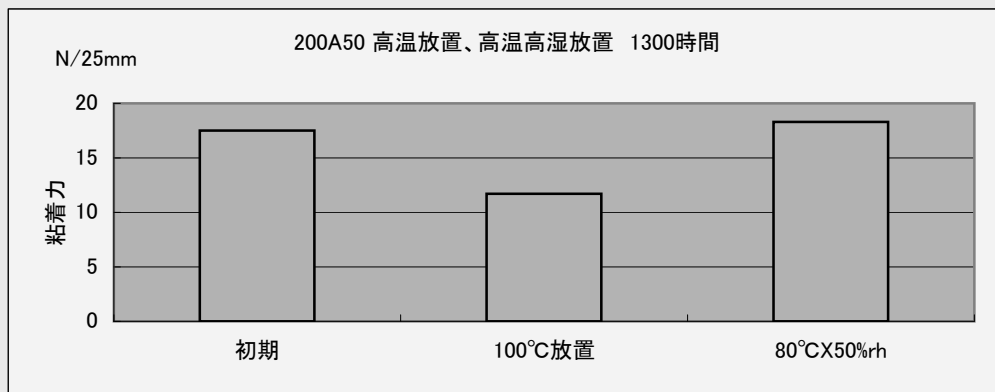
200A50は、耐熱劣化特性があるといえます。

7. 長期保管による粘着力変化

熱雰囲気下劣化後の粘着力

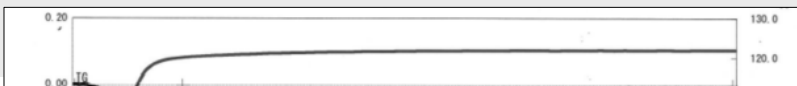
SUS板に貼り合せた後、所定の温度雰囲気下にて熱劣化後、粘着力を測定

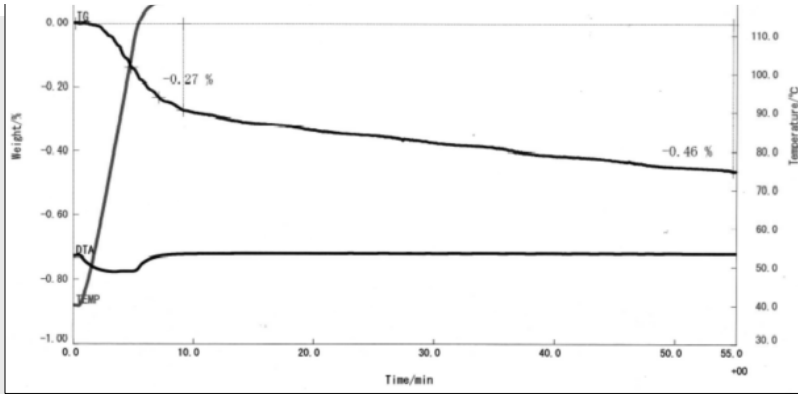
熱劣化条件	条件1	条件2
温度	100°C	85°C
湿度		50%
時間	1300時間	1300時間



高温高湿(80°CX50%)では、変化しないが、高温(100°C)では少々低下がみられます。

8. アウトガス量



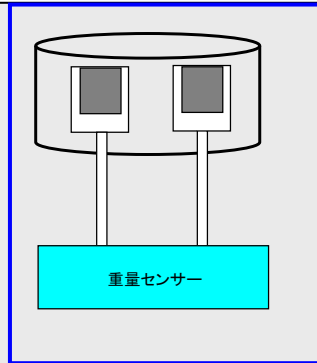


測定条件
熱重量分析機による
加熱減量法

アウトガス発生量

200A50	他社(M社)
0.46%	0.60%

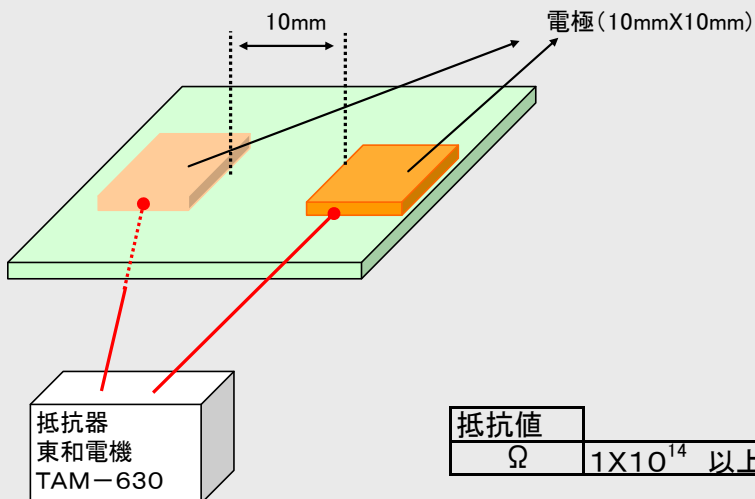
熱重量分析器の原理



熱重量分析器

サンプルと比較対象(レファレンス)
を試料台にのせ、加熱炉にて昇温。
重量変化を求める

9. 電気特性



10. 使用方法

- 1) 貼り合わせる材料面のほこり、油などの汚れや水分を除去します。
- 2) テープをときほぐし、指圧にて被着体に貼り合わせる。
- 3) ロールなどで十分に圧着した後、セパレータを剥がします。
- 4) 貼り合わせる被着体を重ね合わせ、均一に圧着すれば、強力な接着強さが得られます。

ご使用上の注意

- 技術資料は全て共同技研化学(株)の研究室で行われたテストと実測値を基準に作成されております。
但し、製品特性は環境や被着体によって大きく変わることがあります。
したがってこれらの特性データにつきましては参考値であり、保証値ではありません。
ご使用される前にこの製品が使用用途・環境に適しているかお確かめの上ご使用ください。
- 被着体面の汚れ、塵、埃、油、水分などは、十分にふきとってから貼り合せてください。
被着体表面に、油、水分が残っていた場合は、粘着が十分に発揮できないことがあります。
- 上記測定は、室温(23℃)下にて行われたデータです。低温(5℃以下)の場合、粘着力は、急激に低下する場合があります。
- テープの貼り直しは避けてください。また、貼った後は、数時間はそのままにしておいてください。
粘着は、貼り付けた後24時間から48時間経ちませんと十分な粘着力が発揮できないことがあります。

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。
特に、高温高湿下(温度30℃以上 湿度50%以上厳禁)にさらさないでください。
- テープの保証期間は未開封状態で出荷後6ヵ月です。

共同技研化学株式会社
〒359-0011
埼玉県所沢市南永井940番地
TEL 04-2944-5151

2013年1月 発行