



#1 Coating Technology in The World
Molecule Gradient Layer (MGL)TM Technology

発泡体基材のスタンダード

特殊発泡体基材両面テープ

241B

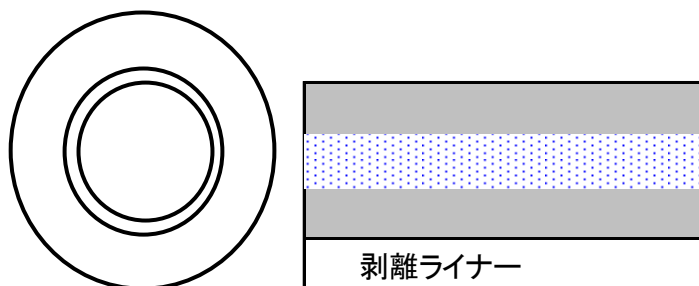
特徴

- ①基本的な接着性能を備えた発泡体基材のスタンダード両面テープです。
- ②金属に限らず、各樹脂へも良好な性能発揮
- ③粗面接着性に優れています。
- ④保持力に優れています。

用途

ネームプレート、金属板、プラスチック板等の一般接着用
フローリングの固定
車輛外装部品の固定

構造



特殊アクリル粘着層

特殊発泡体

特殊アクリル粘着層

特性

1. 基本特性

製品名	色	厚み (mm)	粘着力 (N/25mm)	保持力 (時間)
241B	白	0.7	21	24以上

試験方法

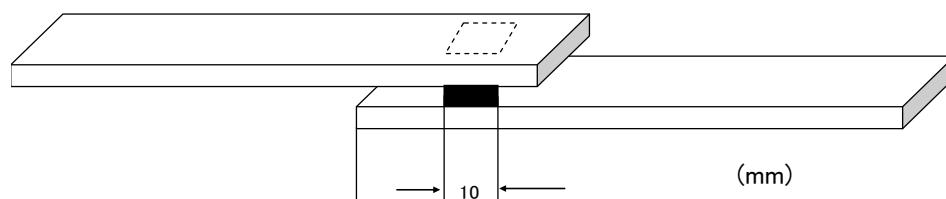
粘着力

標準状態にて25mm幅に切断した試験体を、被着体(ステンレス)に、
2kgロールにて2往復して貼り合せた後、常温で24時間放置。
引張り速度300mm/分にて、180度剥離強度を測定する。

保持力

標準状態にて25mmX25mmに切断した試験体を、被着体(ステンレス)に、
2kgロールにて2往復して貼り合わせる。
標準状態に40分放置後、40℃下にて、荷重1kgかけた場合の
重錘が落ちる時間を測定(最大24時間)

2. せん断接着力



剪断強度

標準常態において、1cm²にカットした粘着テープの両面に被着体を貼り合わせ、JISロールで2往復圧着後し、室温20分間養生後の引張剪断強度を測定する。

せん断接着力	
被着体	(N/10mmX10mm)
ステンレス板	85
PVC	65
鋼板	50
ポリプロピレン板	51

3. 被着体別粘着力

被着体	粘着力 引剥角度180°	粘着力 引剥角度90°
	(N/25mm)	(N/25mm)
ステンレス板	21	22
PVC	21	(未測定)
鋼板	25	(未測定)
ポリプロピレン板	16	20
ABS 板	22	21

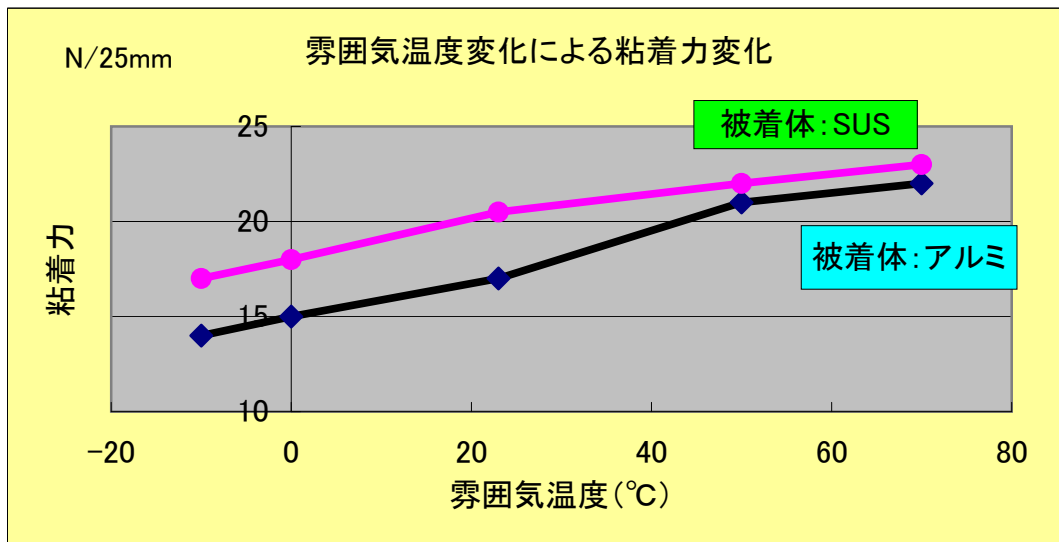
測定条件

裏打ち材 PET25μm
 引張速度 300mm/min
 引張角度 180度
 測定温度 23℃
 貼り合わせた後、24時間後の測定値

241BIは、PP以外は材質に影響しない粘着力を有しています。

4. 粘着力の被着体別温度特性

雰囲気温度違いでのSUSおよびアルミニウムとの粘着力変化は、以下の通りです。



低温になるにつれて、やや粘着力が下がる。

アルミニウムの方が、ステンレス (SUS) より粘着力が弱い傾向がある。

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。
- 上記測定は、室温 (23°C) 下にて行われたデータです。低温 (5°C 以下) の場合、粘着力は、急激に低下する場合があります。

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°C以上 湿度50%以上厳禁) にさらさないでください。

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11月1日 発行