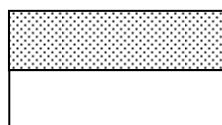


“スコッチ”印 ポリエチレンクレープマス킹テープ

No.226

1. 概要: このテープは、黒色ポリエチレンフィルムで補強したクレープ紙に透明ゴム系粘着剤を均一に塗布したものです。
特に耐候性を必要とする用途向けとして開発したのですが、耐熱性も優れています。

2. 構造:



- ← 基 材 : ポリエチレンフィルム+クレープ紙
← 粘着剤 : ゴム系粘着剤

3. 特 長:

- ①180°Cで1時間の耐熱性があります。長時間高温下でさらされますと、ポリエチレンが溶けることがあります。
- ②使われているポリエチレンは多くの溶剤・水溶液・エマルジョン・ワックスのベースのペイントストリッパー・直射日光・紫外線によく耐えます。
- ③耐候性に優れ屋外で3ヶ月使用しても糊残りなく剥離することができます。
- ④米軍規格MIL-T-22085C Type III, MIL-T-23397 B Amend 2 Type Iに合格します。

3. 用 途: ①ソルダーコーター時のプリント基板のマス킹用
②3ヶ月間屋内暴露の金属、塗面の保護用
③捨て穴のシール用
④航空機業界の各種マス킹用

5. 一般特性

項目	単位	数値
テープ厚	mm	0.25
引張強度	N/cm	43.2
伸び(破断時)	%	9
接着力(180°ピール)	N/cm	3.33

<テスト方法> - JIS Z 0237による -

被着体 : 耐水研磨処理したステンレス板

試料作成条件 : 2kgローラー, 300mm/分,
1往復, 20分放置

測定条件 : 300mm/min.

6. 被着体別、経時後接着力(180°ピール):

被着体	初期値	老化テスト	湿熱老化促進テスト
ステンレス板	3.33	4.70	3.72
A. B. S. 板	3.65	4.51	4.51
ポリカーボネート板	4.00	4.70	4.12

(単位: gf/25mm)

<テスト方法>

被着体 : ステンレス板*耐水研磨処理

老化テスト : 貼付後室内に3ヶ月放置後測定

湿熱老化促進テスト : 貼付後、50°C×95%RH 2週間
放置後測定

7. 温度別保持力:

室温	50°C	60°C	70°C	80°C	90°C	100°C
0mm	0.6mm	1.1mm	2.5mm	30分	9分	6分

(注:ズレの長さまたは落下するまでの時間)

<テスト方法>

被着体 : ステンレス板*耐水研磨未処理

接着面積 : 25mm×25mm

加圧条件 : 2kgローラー, 300mm/分1往復

測定条件 : 1kg荷重にて雰囲気温度中
60分放置後測定

8. 耐熱性:

被着体	90°C	120°C	150°C	160°C	180°C	190°C
ステンレス板	○	○	○	○	○	△
アルミ板	○	○	○	○	○	△
ガラス板	○	○	○	○	○	×

○:糊残りなし △:微少あり ×:糊残りあり

<テスト方法>

試料作成条件 : 2kgローラー, 300mm/分1往復

20分経過後各雰囲気温度中に60分放置

測定条件 : 試料を取り出した後、直ちに手で素速く
180° 方向に剥がし、表面状態を観察

9. 耐薬品性:

被着体	MEK	エタノール	灯油	水
ステンレス板	△	○	○	△
メッキ塗板	○	×	×	○
ガラス板	○	△	△	△

<テスト方法>

試料作成条件 : 2kgローラー, 300mm/分1往復

20分経過後各薬品に20分浸漬

測定条件 : 室温にて乾燥後180° 方向に剥がし
表面状態を観察

仕様及び外観は予告なく変更されることがありますので、ご了承ください。本書に記載してある事項、技術上の資料並びに勧告はすべて、当社の信頼している実験に基づいていますが、その正確性若しくは完全性について絶対的な保証はしません。使用者は使用に先立って製品が自己の用途に適合するか否かを判断し、それに伴う危険と責任もすべて追うものとします。売主及び製造者の義務は不良であることが証明された製品を取り替えることだけであり、それ以外の責任はご容赦ください。本書に記載されていない事項若しくは勧告は、売主及び製造者の役員が署名した契約書によらない限りは当社は責任を負いません。

●<3M>は、3M社の商標です。

スリーエム ジャパン株式会社

テープ・接着剤製品事業部

〒141-8684

東京都品川区北品川6-7-29

<http://www.mmm.co.jp/tape-adh/>

Please Recycle. Printed in Japan

© 3M 2009. All rights reserved

