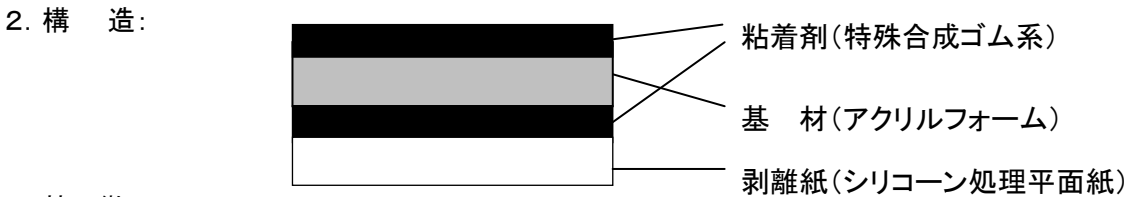


VHB[®]プラスアクリルフォーム構造用接合テープ
(低表面エネルギープラスチック用)
Y-4952 Y-4932

1. 概要: 従来のアクリルフォーム構造用接合テープの優れた特性に加え、粘着剤を改良することにより、プラスチック全般に対するの接着性を向上させたもので、特にポリプロピレンやポリエチレンにはプライマーなしでの接合が可能になり、ゴム材への接着性も改善された製品です。



3. 特徴:
- ①PP や PE 材に優れた接着性。
 - ②一般プラスチック材への接着性の向上。
 - ③接合部分の変形に追従し、残留応力が残らない。
 - ④反発力を吸収する高い剥離強度。
 - ⑤常温感圧型接着タイプ。
 - ⑥面接合により応力集中を防ぐ。
 - ⑦高いシール性。
 - ⑧振動吸収性に優れる。

4. 使用方法:
- ①接着する材料表面の油分、水分、ほこりを除去する。
 - ②圧着はプレスまたはローラー等の治具により、接合部に 50N/cm²以上の圧力を加えて接着する。
 - ③室温が10℃以下の場合、テープ及び被着体を加温し、接着時にテープ及び被着体ともに 20℃以上であることが望ましい。
 - ④接着しにくい材料には、専用プライマーにより接着性を向上させることができますので、ご相談下さい。
 - ⑤テープは直射日光を避けた室内にて保管して下さい。

5. 一般物性:

製品番号		Y-4952	Y-4932
色		白色不透明	白色不透明
厚み	VHB(mm)	1.14	0.64
	剥離紙(mm)	0.08	0.08
密度(g/cm ³)		0.80	0.80

試験方法:

厚み: 接触面 5mm 径の
 ダイヤルゲージ使用
 (JIS Z 0237)

6. 電気的特性:

	Y-4952	Y-4932	Y-4950	Y-4930	備考
絶縁抵抗 (MΩ)	1.43 × 10 ⁷	1.98 × 10 ⁷	1.4 × 10 ⁸	1.4 × 10 ⁸	JIS C 2130
体積抵抗率 (Ω-cm)	1.07 × 10 ¹⁵	2.52 × 10 ¹⁵	8.8 × 10 ¹²	1.4 × 10 ¹³	JIS C 2336
絶縁破壊強度 (KV/mm)	10.7	18.7	10.7	13.1	JIS C 2110

7. 各種接着性:

		Y-4952	Y-4932	Y-4950	Y-4930
90度方向剥離力	N/cm	58	38	67	49
T型剥離力	N/cm	35	22	34	24
剪断接着力 N/c m ²	R/T × 72HR	79	78	99	110
	65°C × 3HR	72	83	148	159
引張接着力	N/ c m ²	73	58	118	142

90度方向剥離力 : 対ステンレス板(SUS 304)、圧着 10kg スチールローラー2往復、室温 72 時間養生、引張速度 300mm/分。

T型剥離力 : 特殊処理したアルミニウム箔(130 μ m)を併用、圧着 10kg スチールローラー2往復、室温 72 時間養生、引張速度 300mm/分。

剪断接着力 : 対ステンレス板(SUS304)、圧着 10kg スチールローラー 2 往復、室温 72 時間養生、引張速度 300mm/分。

上段は室温 72 時間養生、下段は 65°Cオープン内3時間処理後、室温に戻して測定。

引張接着力 : 対ステンスブロッグ(SUS 304)、圧着 10kg 重り 30 秒圧着、室温 72 時間養生、引張速度 50mm/分。

8. 温度別剪断接着力:

		Y-4952	Y-4932	Y-4950	Y-4930
剪断接着力 N/c m ²	-30°C	54	47	138	149
	0°C	197	255	393	415
	23°C	79	78	99	110
	50°C	35	35	59	64
	75°C	25	28	37	44
	125°C	3.9	2.0	9.8	11

注)対ステンレス板(SUS 304)に対する接着性で評価。

圧着 10kg スチールローラー2往復、室温 72 時間養生、各温度雰囲気中で測定、引張速度 300mm/分。

9. 被着体別接着性(90度方向剥離力):

(N/cm)

	低表面エネルギー接着タイプ ^o	従来タイプ ^o		
	Y-4952	Y-4932	Y-4950	Y-4930
ステンレス(SUS 304)	58	38	67	49
スチール(SPCCB)	53	38	67	49
アルミニウム(H 4000)	37	34	42	29
ボンデ鋼板	44	34	67	49
塩ビ鋼板	8.8	8.8	27	22
ABS 樹脂	52	43	31	25
アクリル樹脂	59	41	26	20
FRP	48	39	20	15
PP 樹脂	41	33	8.8	3.9
硬質塩ビ樹脂	59	40	37	29
ポリカーボネート樹脂	61	41	35	27
ポリアセタール樹脂	26	20	14	11
ポリエチレン	28	26	3.9	3.9
ポリスチレン	54	40	-	-
ガラス	46	36	33	30
合板	12	7.8	2.9	2.9

注1)

ステンレス、スチール、ボンデ鋼板についてのみ
フォーム破壊、他は界面破壊またはフォーム
破壊と界面破壊との混合であった。

注2)

各種被着体に VHB を特殊アルミ箔
(130 μ m)を介して 10kg ローラー2往復にて
圧着し、72 時間室温放置後、90 度方向に
300mm/分の速度で引き剥がした際の
接着力を示す。

注) 本データシート上の測定データは全て SI 単位系にて表記されております。他の単位系での数値が必要な場合は換算の上ご検討下さい。

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、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

IND-DS-

