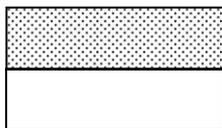


“スコッチ”印 耐熱性マスキングテープ No.214-3MNE

1. 概要: このテープは、クレープ紙にゴム系粘着剤を均一に塗布したものです。
耐熱性を要するマスキングテープとして開発したのですが、マスキングテープの中では最高温度の耐熱性をもっています。

2. 構造:



- ← 基 材 : クレープ紙
← 粘着剤 : ゴム系粘着剤

3. 特 長: ①190°Cで1時間の耐熱性があります。
②非常に堅い粘着剤を使用しており、糊残りが起きにくい特長をもっています。
③硫黄分を含有しない粘着剤を使用しているため、銅や銀にしみを残しません。
④屋外で直射日光の当たる所での使用はお勧めできません。屋内で使用する場合通常かなりの期間その性能を発揮します。
⑤大抵のものに貼っても耐汚染性は良好です。
4. 用 途: ①耐熱塗装マスキング用
②プリント基板のウェーブソルダーマスキング用
③輸送時部品の仮固定用
④製造中・出荷時の製品保護用
⑤電子部品のホールディング用

5. 一般特性

項目	単位	数値
テープ厚	mm	0.17
引張強度	N/cm	35.3
伸び(破断時)	%	9
接着力(180°ピール)	N/cm	2.59

<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	2.59	3.41	2.78
A. B. S. 板	2.70	3.37	2.90
ポリカーボネート板	2.67	3.21	2.90

(単位: N/cm)

<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
0.1mm	43分	15分	7分	3分	2分	1.5分

<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	○	○	△	○
マシ塗板	○	○	△	○
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

