

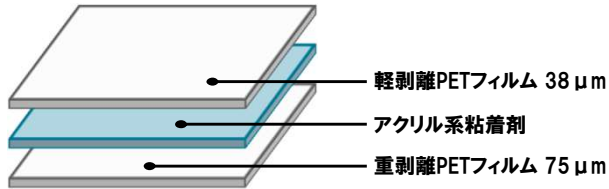
TECHNICAL DATA SHEET



PP樹脂成形用基材レステープ

MoldFitPP Series

構成



製品名	粘着剤の厚み
MoldFit25PP	25 μm
MoldFit50PP	50 μm

特長

- ★難接着性であるPP樹脂に対して高い粘着力を示します。
- ★耐反発性が良好であり、複雑な形状にも追従します。
- ★製造工程をすべてクリーンルームで行っています。

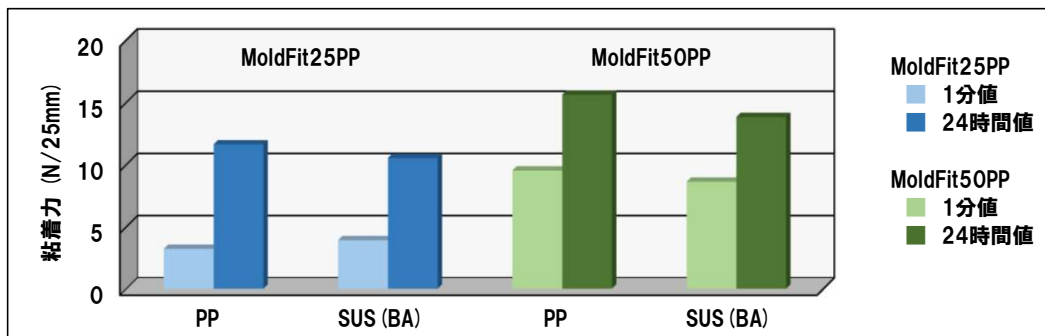
性能

1. 粘着力

		MoldFit25PP		MoldFit50PP	
		PP	SUS (BA)	PP	SUS (BA)
常態	1分値	3.2	3.9*1	9.5	8.6
	24時間値	11.6	10.5	15.6	13.8
85℃霧囲気下		7.3	9.6	9.9	13.9

*1: ジッピン

(N/25mm)



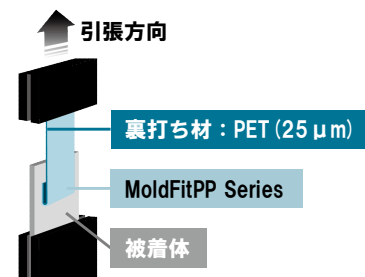
<粘着力試験方法>

- ・ JIS Z 1528準拠
- ・ 試験環境：23℃・50%RH
- ・ 剥離角度：180°
- ・ 剥離速度：300mm/min
- ・ 圧着条件：2kgゴムローラーで2往復
- ・ 裏打ち材：PET (25 μm)

<85℃霧囲気下粘着力試験方法>

- ・ 23℃・50%RH霧囲気下で被着体に貼付し、24時間静置した。その後、85℃霧囲気下で2時間静置し、粘着力を測定した。

<粘着力試験図>



TECHNICAL DATA SHEET



性能

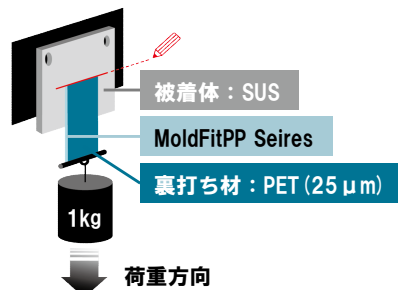
2. 保持力

	MoldFit25PP	MoldFit50PP
40℃	ズレ無し	ズレ無し
80℃	ズレ無し	0.1

<保持力試験方法> (mm/5万秒)

- ・試験環境：40℃または80℃
- ・貼付面積：25mm×25mm
- ・荷重：1kgf
- ・被着体：SUS
- ・裏打ち材：PET (25 μm)

<保持力試験図>



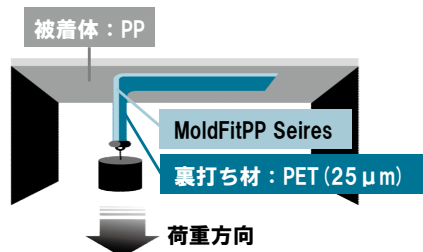
3. 定荷重剥離

	MoldFit25PP	MoldFit50PP
23℃・300gf	< 0.1	< 0.1
80℃・50gf	9.4	2.5


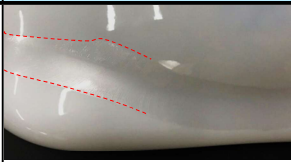

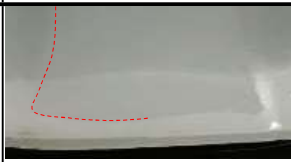
<定荷重剥離試験方法> (mm/h)

- ・試験環境：23℃または80℃
- ・荷重：300gfまたは50gf
- ・試験片幅：20mm
- ・裏打ち材：PET (25 μm)
- ・圧着条件：2kgゴムローラーで2往復
- ・養生条件：23℃・50%RH×24時間
- ・被着体：PP

<定荷重剥離試験図>



4. 成型テスト

	MoldFit50PP	弊社一般粘着シート
谷部	 浮き無し	 浮き有り
端部	 浮き無し	 浮き有り

<PP樹脂成型品>



<成型条件>

- ・成型部材：PP
- ・成型フィルム：PP
- ・成型サイズ：約200mm×100mm
- ・加熱温度：135℃
- ・加熱時間：40秒

ご注意

被着体表面の油・埃・水などはきれいに拭き取ってから貼り付けて下さい。
 貼り付け時はできるだけ、10℃以上の雰囲気下で十分に圧着して下さい。
 直接日光のあたる場所は避け、冷暗所に保管して下さい。
 本データは測定値であり保証値ではありません。また、本技術資料に記載の用途への適合性を保証するものでもありません。事前に被着体(貼り合わせる材料)との適合性を確認頂き、ご使用についてのご検討をお願いいたします。尚、この文章に含まれるノウハウ・営業秘密・著作権・特許などの知的財産に関わる権利は当社に帰属いたします。複写・転載・第三者への開示を含め当社の許可のない目的外のご使用は固くお断り申し上げます。