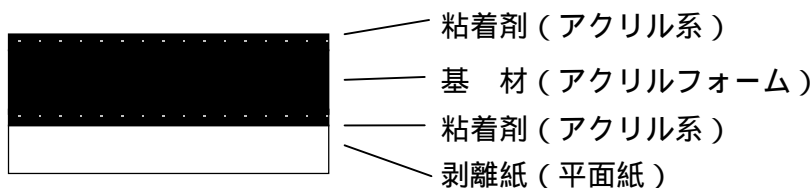


VHBアクリルフォーム構造用接合テープ Y-4950, Y-4930, Y-4920, Y-4945, Y-4922

1. 概要: VHBアクリルフォーム構造用接合テープは、特殊技術により得られた柔軟かつ強靱なアクリルフォーム基材の両側に、耐候性、耐薬品性に優れたアクリル系粘着剤をもつ新しい概念の接合材です。各種工業材の接合に強力な接着力を発揮すると同時に、数々の付加価値をもたらします。

2. 構造:



3. 特 長:

1. 接合部分の変形に追従し、残留応力が残らない。
2. 反発力を吸収する高い剥離強度。
3. 常温感圧型接着タイプ。
4. 面接合により応力集中を防ぐ。
5. 高いシール性。
6. 耐候性に優れた屋外仕様。
7. 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、埃を除去してください
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して下さい。
3. 室温が10℃以下の場合は、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℃以上にするると初期接着力が向上します。
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ください。

5. 一般物性:

製品番号		一般用粘着剤付き			耐可塑剤用粘着剤付き	
		Y-4950	Y-4930	Y-4920	Y-4945	Y-4922
色		白色不透明	白色不透明	白色不透明	白色不透明	白色不透明
厚み	テープ(mm)	1.14	0.64	0.40	1.14	0.40
	剥離紙 (mm)	0.08	0.08	0.08	0.08	0.08
密度(g/cm ³)		0.75	0.75	0.75	0.75	0.75
引張強度 及び破断伸び率	N/cm ²	120	120	120	120	120
	%	600	600	600	600	600
25%圧縮応力 (N/cm ²)		130	130	130	130	130
熱伝導率 (W/mK)		0.16	0.16	0.16	0.16	0.16
吸収率 (%)		0.6	0.6	0.6	0.6	0.6

注)耐可用粘着剤付きの製品は、紙管(コア)の内側の印刷が青色です。

試験方法

厚み : 接触面5mm径のダイヤルゲージ使用(JIS Z 0237)

基材に引張強度及び伸び率:

ダンベルカッター(JIS3号)にて長さ方向に打ち抜き、剥離紙を剥がして500mm/分にてテープのみを引っ張った際の破断時強度及び伸びを求める。

25%圧縮応力 : 厚み方向に25%圧縮時の強度及び歪みより求める(10mm/分)。

熱伝導率 : QTM型迅速熱伝導率計にて測定。

吸水率 : アルミニウムに両面接着した(25mmX100mm)後、室温(23)の水中に48時間浸漬後、端部より吸収した水の重量より求める。

6. 各種規格試験:

6-1 食品衛生法厚生省告示20号

	Y-4950	Y-4930	Y-4945	備考
重金属の溶出	検出せず	検出せず	検出せず	注1

注1) 原子吸光密度法にて測定:鉛とカドミウムともに検出限界以下であった。

60 30分での溶出試験においても、重金属の溶出は検出限界以下であった。

6-2 UL規格746C(各種材料別温度等級)

	ABS、ポリカーボ	スチール、アルミ	エポキシ塗装、フェノール	備考
Y-4945	90	110	110	注1

注1) Y-4945はUL規格746Cにおいて、上記材料に対しての熱及び湿度、耐水テストの結果、使用温度としての最高温度が示されています。

7. 電気的特性:

	Y-4950	Y-4930	Y-4945	備考
絶縁抵抗(M)	1.4X10 ⁸	1.4X10 ⁸	5.2X10 ⁷	JIS C 2130
体積抵抗率(-cm)	8.8X10 ¹²	1.4X10 ¹³	7.6X10 ¹²	JIS C 2336
絶縁破壊電圧(KV/mm)	10.7	13.1	10.6	JIS C 2110

8. 各種接着特性:

	Y-4950	Y-4930	Y-4920	Y-4945	Y-4922	
90度方向剥離力 N/cm	67	49	40	67	40	
T型剥離力 N/cm	34	24	22	34	22	
剪断接着力 N/cm ²	R/TX72HR	99	110	168	100	169
	65 X3HR	148	159	220	149	221
引張接着力 N/cm ²	118	142	88	118	89	

試験方法

90度方向剥離力: 対ステンス板(SUS 304)、裏打ち材は特殊処理したアルミニウム箔(130 μ m)、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)を両面貼り合せ、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。

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

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

9. 温度別剪断接着力:

		Y-4950	Y-4930	Y-4920	Y-4945	Y-4922
剪断接着力 N/cm ²	-30	138	149	200	130	190
	0	393	415	346	355	314
	23	99	110	168	100	169
	50	59	64	71	61	74
	75	37	44	47	39	50
	100	10	11	11	9	11

試験方法:
 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、各温度雰囲気測定、引張速度300mm/分

10. 被着体別接着性(90度方向剥離力にて評価):

	Y-4950	Y-4930	Y-4920	Y-4945	Y-4922
ステンレス(SUS 304)	67	49	40	67	40
スチール(SPCCB)	67	49	40	67	40
アルミニウム(A1050P)	42	29	18	41	15
ボンデ鋼板	67	49	40	67	40
アクリル塗装板	26	19	16	29	15
塩ビ鋼板	27	22	18	35	21
フッ素樹脂鋼板	24	20	16	25	18
ABS樹脂	31	25	19	33	22
アクリル樹脂	26	20	15	28	18
FRP	20	15	13	24	17
PP樹脂	9	4	4	8	4
PP樹脂 K-500処理	45	38	27	22	15
硬質塩ビ樹脂	37	29	20	60	33
軟質塩ビ樹脂	40	26	22	67	29
軟質塩ビ樹脂80 × 168HR	2	2	2	43	15
ポリカーボネート樹脂	35	27	24	59	30
ポリアセタール樹脂	14	11	9	16	13
ガラス	33	30	22	33	20
パーティクルボード	7	7	6	7	6
パーティクルボードC-100処理	17	15	14	23	12
合板	3	3	3	3	3
合板 C-100処理	10	8	6	7	5

試験方法:裏打ち材は特殊処理したアルミニウム箔(130 μm)、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。

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。

11. 耐薬品性(剪断接着力にて評価):

初期値に対する維持率(%)で示す

薬品その他	浸漬時間	Y-4950	Y-4930	Y-4920	Y-4945	Y-4922
トルエン	6時間	103	103	99	105	84
	24時間	38	26	19	17	15
	72時間	8	9	3	5	3
エタノール	6時間	94	80	89	92	99
	24時間	10	92	105	104	87
	72時間	43	23	34	20	28
ヘキサン	6時間	127	114	121	119	112
	24時間	73	48	44	44	56
	72時間	39	23	26	19	31

薬品その他	浸漬時間	Y-4950	Y-4930	Y-4920	Y-4945	Y-4922
-------	------	--------	--------	--------	--------	--------

ガソリン	6時間	115	116	118	111	103
	24時間	46	28	23	25	36
	72時間	21	15	13	13	16
切削油	6時間	124	126	127	130	153
	24時間	180	145	164	146	155
	72時間	152	162	158	169	170
水酸化ナトリウム (PH=13)	6時間	71	79	82	88	72
	24時間	58	91	110	114	109
	72時間	29	95	98	124	57
塩酸 (PH=2)	6時間	108	115	122	145	122
	24時間	114	114	116	151	132
	72時間	148	155	161	164	147
水	6時間	97	101	100	102	80
	24時間	74	87	91	82	94
	72時間	65	81	85	76	85

試験方法:

ステンレス板SUS304(30X60mm)を用いて10kgローラーで圧着し、72時間室温放置後、室温(23)の各試薬に各時間浸漬し、取り出し直後に剪断方向に300mm/分の速度で剥離し、その際の強度を浸漬前の強度とで比較し維持率(%)を示す。

12. 耐候性(剪断接着力にて評価):

初期値に対する維持率(%)で示す

		Y-4950	Y-4930	Y-4920	Y-4945	Y-4922
熱老化試験 (80 一定)	720時間	265	237	259	224	236
	1440時間	270	242	254	236	250
	2160時間	267	236	250	232	249
湿熱老化試験 (50 95%RH一定)	720時間	74	70	104	83	86
	1440時間	67	59	91	72	90
	2160時間	76	59	78	61	89
屋外暴露試験 (相模原市)	1年間	155	146	-	183	-
	2年間	143	138	-	169	-
ウイザーメーター試験 (サンシャインカーボンアーク式) (2時間18分) ブラックパネル温度 (63)	100時間	343	342	319	345	188
	200時間	271	236	217	158	167
	400時間	217	170	186	142	242
	600時間	332	240	233	276	225
	800時間	325	241	230	279	210
	1000時間	280	225	210	230	205
	1500時間	200	199	182	187	180
	2000時間	192	183	172	180	171

試験方法:

ステンレス板SUS304(30X60mm)を用いて10kgローラーで圧着し、72時間室温放置後、各条件にて所定の時間暴露後取り出し、室温に24時間放置後、剪断方向に300mm/分の速度で剥離し、その際の強度を暴露前の強度とで比較し維持率(%)で示す。

13. 剪断保持力(被着体:ステンレス):

(単位:mm)

	重り	Y-4950	Y-4930	Y-4920	Y-4945	Y-4922
室温(23)	500g/cm ²	4.0	3.6	2.6	3.8	2.4
	250g/cm ²	2.1	1.9	1.5	1.9	1.2
	100g/cm ²	0.8	0.7	0.5	0.8	0.5
	50g/cm ²	0.3	0.2	0.2	0.2	0.1
高温(50)	250g/cm ²	2.8	2.6	2.2	2.7	2.0
	100g/cm ²	1.1	1.0	0.8	1.0	0.8
	50g/cm ²	0.5	0.4	0.4	0.5	0.3
高温(75)	100g/cm ²	1.5	1.3	1.1	1.5	1.0
	50g/cm ²	0.8	0.7	0.6	0.7	0.5
高温(100)	50g/cm ²	1.0	0.9	0.7	0.7	0.6

試験方法:

ステンレス板SUS304(30X60mm)を用いて10kgf-ラーで圧着し、72時間室温放置後、各温度雰囲気下において重りをつるし、1週間(10,000分)放置後、落下しなかったものについて、剪断変形長さ(mm)を測定した。

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事がありますので、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参照するすべて、当社の信頼している実績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保証するものではありません。使用者は検用にあた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のすべてを負うものとします。売主及び製造者の責任は不良であることが証明された製品を返り替えることに限定され、それ以外の責任を負いません。本書に記載されていない事項若しくは参照は、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当社は責任を負いません。



▶お問い合わせは
ナビダイヤル*

▶カタログ、サンプル等の資料請求は
FAX

0570-011-511 0120-282-369

カスタマー
コールセンター

受付時間: 8:00~17:00(土・日・夜間・年末年始を除く)
*ナビダイヤルは全国どこからでも市内料金でご利用いただけます。

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

●(Scratch)(スクラッチ)は、3M社の登録商標です。●(3M)は、3M社の商標です。

住友スリーエム株式会社 テープ・接着剤製品事業部 本社 158-8503 東京都世田谷区玉川台2-20-1

人がいる。夢がある。

