

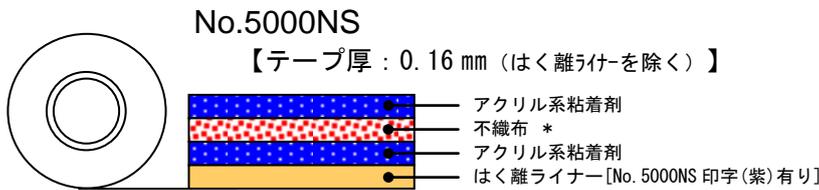
再はく離可能&amp;強接着 両面接着テープ

# No.5000NS

## 概要

基材に柔軟かつ強靱な不織布に被着体選択性の広いアクリル系粘着剤を含浸させた両面接着テープです。No. 5000NS は、テープ引張強さが高くテープはく離時にテープがちぎれにくいばかりでなく、被着体との長期貼合わせ後のはく離時でも糊残りしにくいいため、再剥離性にもすぐれており、解体によるリサイクルが必要な用途に適した両面接着テープです。

## テープ構成



ダブルセパタイプの「No. 5000NSWH」も品揃え有り。

\* 「不織布」の表記は、関税率法別表 第48類  
「紙及び板紙並びに製紙用パルプ、紙又は板紙の製品」に分類されます。



## 特長

- テープ強度が強靱なため材料がちぎれて、テープを取る面倒な作業が不要です。
- のり残りし難く、再はく離性にすぐれています。
- 使用範囲、使用温度範囲が広く、部品固定性能にすぐれています。
- RoHS 指令6物質を使用しておりません。
- No. 5000NS、No. 5000NSU、No. 5000NSWH が UL969 認定製品です[file No. MH13557]。  
【No. 5000NSU は No. 5000NS と外観・特性共に全く同一の製品です。】

## 用途例

- 金属板、プラスチック板、発泡体などの接着用。
- プリンタ、複写機などのOA機器や、テレビ、エアコンなどの家電機器のクッション材、シール材の接着用。
- 携帯電話、パソコンなどの内部部品とPETフィルムなどの接着用。
- 再はく離を要する用途に適しています。

## 標準サイズ

| テープ厚(mm) | 幅(mm)   | 長さ(M) |
|----------|---------|-------|
| 0.16     | 3~1,200 | 50    |

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 5000NS 10-P-0012\_J(1/7)

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご利用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

## 特 性

### ●再はく離性

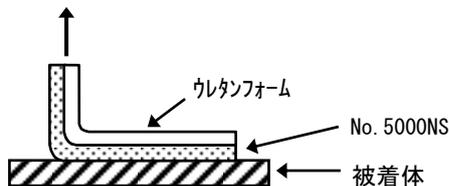
| 被着体     | No. 5000NS |     | 従来品  |     |
|---------|------------|-----|------|-----|
|         | はく離性       | 糊残り | はく離性 | 糊残り |
| ステンレス板  | ○          | ○   | ×    | ×   |
| アルミニウム板 | ○          | ○   | ×    | ○   |
| PP板     | ○          | ○   | ×    | ×   |
| ABS板    | ○          | ○   | ×    | ×   |
| アクリル板   | ○          | ○   | ○    | ○   |
| PCABS板  | ○          | ○   | ×    | ×   |
| PS t板   | ○          | ○   | ×    | ×   |
| PC板     | ○          | △   | ×    | ×   |
| PVC板    | ○          | △   | ×    | ×   |
| PET板    | ○          | ○   | ×    | ×   |
| ガラス板    | ○          | ○   | ×    | ×   |

#### はく離性の判定

- ：ちぎれることなくはく離する
- ×：はく離と同時にちぎれる

#### 【はく離性試験方法】

裏打ち材：5mm厚ウレタンフォーム  
 テープ幅：3mm  
 養生条件：60°C/90%RH x 15日  
 引張速度：300mm/min  
 はく離角：90°

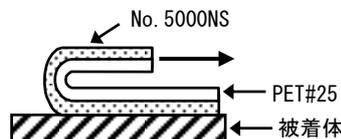


#### のり残りの判定

- ：のり残りなし
- △：わずかにのりが残る
- ×：かなりののりが残る

#### 【のり残り試験方法】

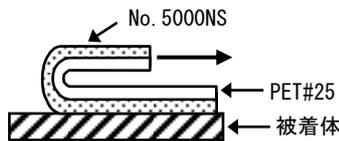
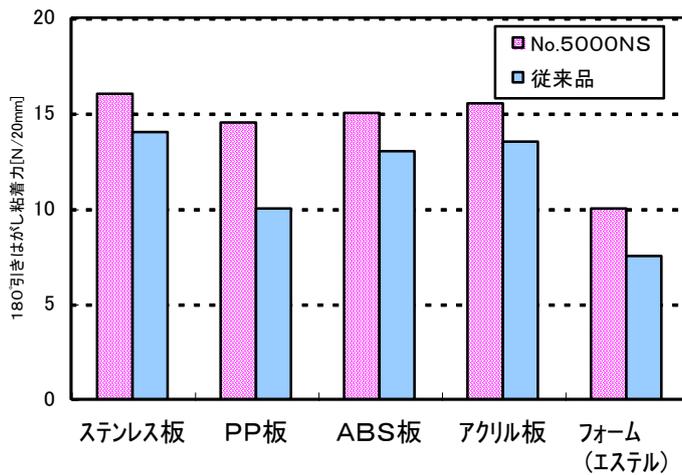
テープ面積：20mm  
 裏打ち材：PET#25  
 養生条件：60°C/90%RH x 15日  
 引張速度：300mm/min  
 はく離角：180°



No. 5000NS 10-P-0012\_J(2/7)

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご利用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

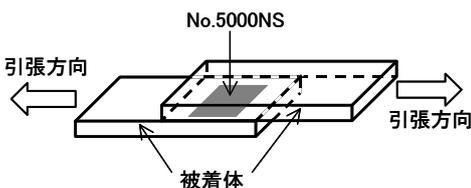
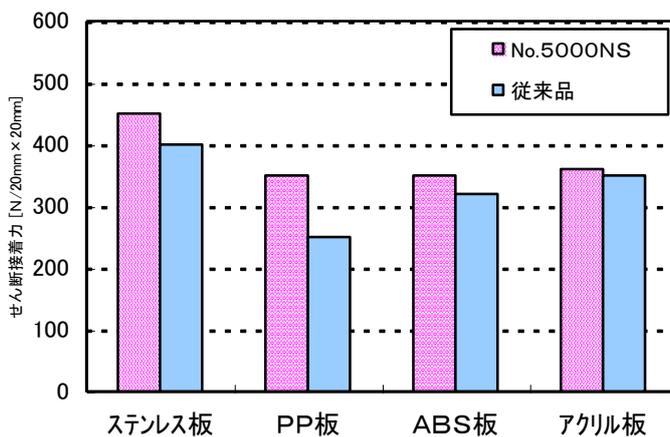
## ●180° 引きはがし粘着力ー被着体別



(単位：N/20mm)  
 試験片：20mm幅  
 裏打ち材：PET#25  
 圧着方法：2kgローラー1往復  
 圧着温度：23°C/50%RH  
 養生条件：23°C/50%RH×30min  
 引張速度：300mm/min  
 引張角度：180°  
 測定温度：23°C/50%RH

| 被着体          | No. 5000NS | 従来品  |
|--------------|------------|------|
| ステンレス板       | 16.0       | 14.0 |
| アルミニウム板      | 15.0       | 13.0 |
| PP板          | 14.5       | 10.0 |
| ABS板         | 15.0       | 13.0 |
| アクリル板        | 15.5       | 13.5 |
| PCABS板       | 15.5       | 14.0 |
| PS t板        | 16.0       | 12.5 |
| PC板          | 16.0       | 15.5 |
| 硬質PVC板       | 19.0       | 17.0 |
| PET板         | 15.0       | 13.0 |
| ガラス板         | 14.5       | 14.0 |
| ポリアセタール板     | 14.0       | 11.0 |
| フォーム (エステル系) | 10.0       | 7.5  |
| フォーム (エーテル系) | 7.0        | 5.0  |

## ●せん断接着力ー被着体別



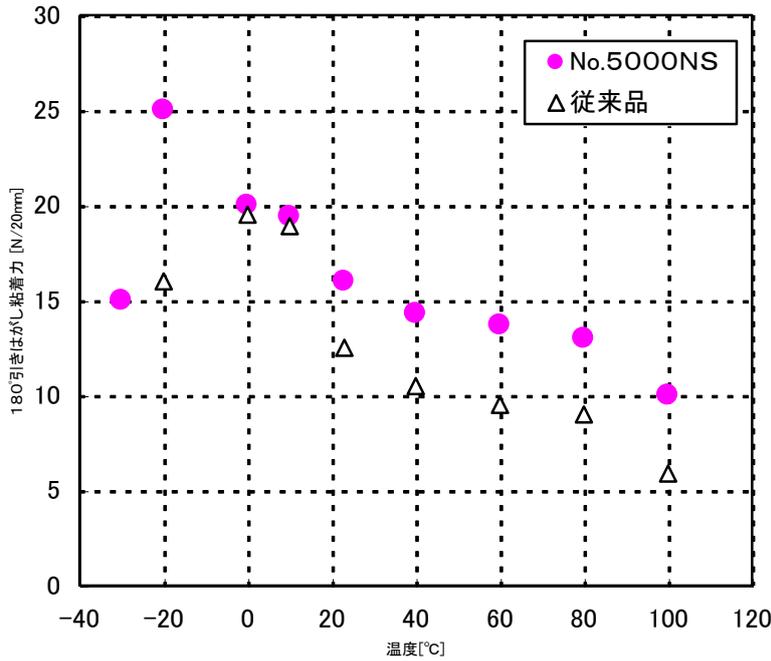
(単位：N/20mm×20mm)  
 試料：20mm×20mm  
 圧着方法：49N荷重×10秒  
 圧着温度：23°C/50%RH  
 養生条件：23°C/50%RH×30min  
 測定条件：23°C/50%RH  
 引張速度：50mm/min

| 被着体     | No. 5000NS | 従来品 |
|---------|------------|-----|
| ステンレス板  | 450        | 400 |
| アルミニウム板 | 400        | 380 |
| PP板     | 350        | 250 |
| ABS板    | 350        | 320 |
| アクリル板   | 360        | 350 |
| PCABS板  | 370        | 340 |
| PS t板   | 400        | 400 |
| PC板     | 410        | 400 |
| 硬質PVC板  | 500        | 500 |
| PET板    | 400        | 380 |
| ガラス板    | 500        | 450 |

No. 5000NS 10-P-0012\_J(3/7)

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご利用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

## ●180° 引きはがし粘着力—温度別



良好

特性

悪化

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンシル板

試験片 : 20mm 幅

裏打ち材 : PET#25

圧着方法 : 2kgローラー 1 往復

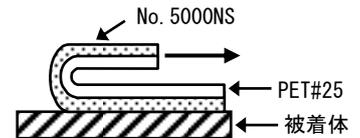
圧着温度 : 23°C/50%RH

養生条件 : 測定温度 × 30min

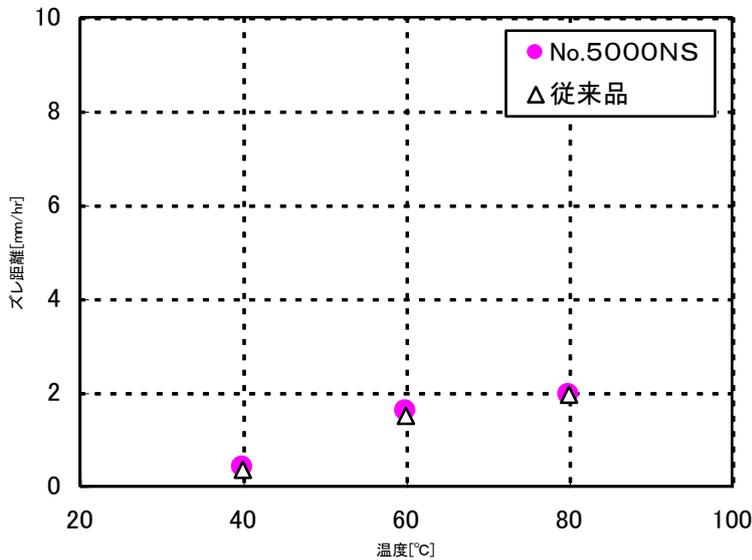
引張速度 : 300 mm/min

引張角度 : 180°

測定温度 : -30, -20, 0, 10, 23, 40, 60, 80, 100°C



## ●保持力



悪化

特性

良好

(単位 : mm/hr)

被着体 : フェノール樹脂板

圧着温度 : 23°C/50%RH

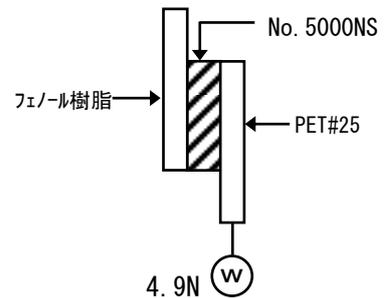
養生条件 : 測定温度 × 30min

測定温度 : 40, 60, 80°C

貼付面積 : 20mm × 10mm

荷重 : 4.9N (500g)

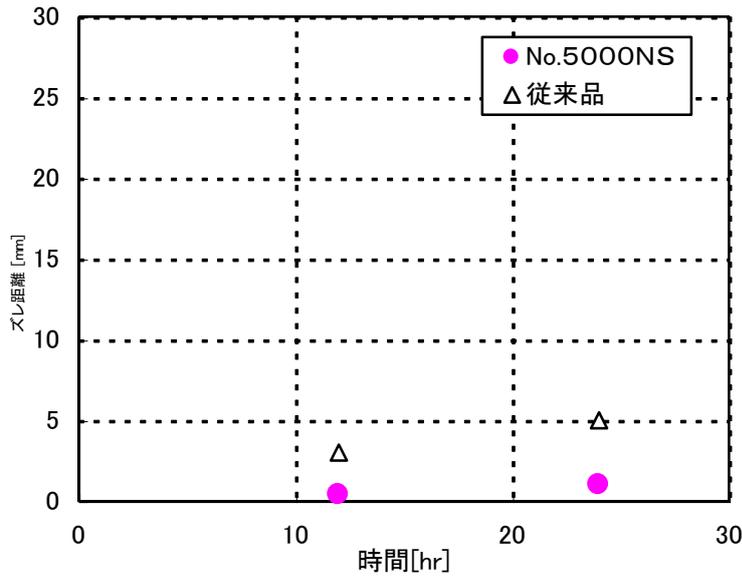
負荷時間 : 1 時間



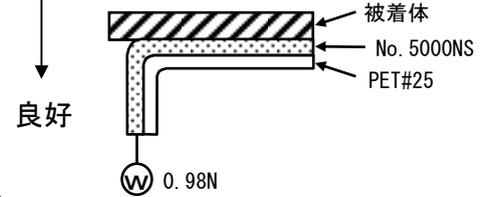
No. 5000NS 10-P-0012\_J (4/7)

ご注意 : 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご利用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

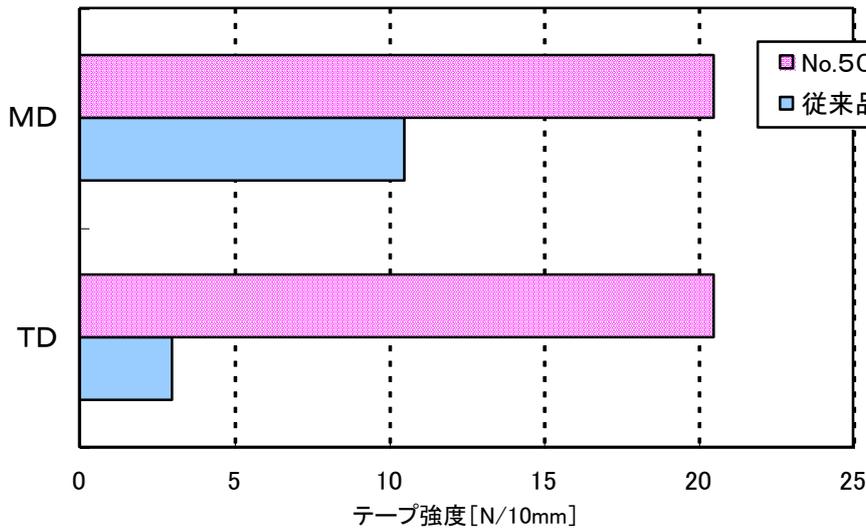
## ●定荷重はく離



(単位: mm)  
 被着体 : ステンレス  
 試験片 : 20mm 幅  
 裏打ち材 : PET#25  
 圧着方法 : 2kgφ-ラ- / 8 往復  
 圧着温度 : 23°C/50%RH  
 養生条件 : 23°C/50%RH × 12 時間  
 測定温度 : 23°C/50%RH  
 負荷時間 : 12 時間、24 時間



## ●テープ強度



(単位: N/10mm)  
 テープ幅 : 10mm  
 引張速度 : 100mm/min  
 フック間距離 : 100mm  
 測定温度 : 23°C/50%RH

No. 5000NS 10-P-0012\_J (5/7)

ご注意: 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご利用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

●180° 引きはがし粘着剤貼付後、各環境下にて養生(耐久性)

| 条件                              |     | No. 5000NS |
|---------------------------------|-----|------------|
| 初期 (23°C/50%RH×30min)           |     | 16.0       |
| -30°C×30日                       |     | 19.7       |
| 80°C                            | 1日  | 22.1       |
|                                 | 7日  | 25.5       |
|                                 | 14日 | 26.9       |
|                                 | 30日 | 26.8       |
| 40°C/92%RH                      | 14日 | 19.6       |
|                                 | 30日 | 19.5       |
| 60°C/90%RH×30日                  |     | 27.0       |
| ヒートショック [100サイクル] <sup>※1</sup> |     | 34.8       |
| ヒートサイクル [40サイクル] <sup>※2</sup>  |     | 23.7       |

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンレス板

裏打ち材 : PET#25

圧着条件 : 2kgローラー 1 往復 at 23°C/50%RH

養生条件 : 左表参照

引張速度 : 300 mm/min

引張角度 : 180°

測定温度 : 23°C/50%RH

※1 : ヒートショック条件

[-40°C×30min ⇄ 90°C×30min] × 100サイクル

※2 : ヒートサイクル条件

[-20°C×6hr ⇒ (1hr) ⇒ 60°C/95%RH×6hr ⇒ (1hr) ⇒] × 40サイクル

●180° 引きはがし粘着剤圧着後の経時変化

| 圧着後の経時   | No. 5000NS |
|----------|------------|
| 1分後      | 13.0       |
| 30分後(初期) | 16.0       |
| 1時間後     | 16.1       |
| 4時間後     | 16.5       |
| 8時間後     | 16.8       |
| 24時間後    | 17.5       |
| 72時間後    | 17.8       |

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンレス板

試験片 : 20mm

裏打ち材 : PET#25

圧着方法 : 2kgローラー 1 往復

圧着温度 : 23°C/50%RH

養生条件 : 23°C/50%RH×1分、30分、1時間、4時間

8時間、24時間、72時間

引張速度 : 300 mm/min

引張角度 : 180°

測定温度 : 23°C/50%RH

●180° 引きはがし粘着剤圧着力別

| 圧着          | No. 5000NS |
|-------------|------------|
| 0.1 kg ローラー | 13.3       |
| 0.5 kg ローラー | 14.8       |
| 2 kg ローラー   | 16.0       |
| 5 kg ローラー   | 16.1       |

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンレス板

裏打ち材 : PET#25

圧着方法 : 0.1kg, 0.5kg, 2kg, 5kg ローラー 1 往復

圧着温度 : 23°C/50%RH

養生条件 : 23°C/50%RH×30min

引張速度 : 300 mm/min

引張角度 : 180°

測定温度 : 23°C/50%RH

No. 5000NS 10-P-0012\_J(6/7)

ご注意 : 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご利用いただく前に、被着体(テープに貼り合わせる材料)との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。

## 使用上の注意

---

- 被着体の表面の油分・水分・ゴミなどは、きれいに除いてください。
- 感圧型粘着剤ですので、圧着はローラー・またはプレスにて十分行ってください。  
圧着が不十分な場合、特性及び外観に影響を与えます。
- 凹凸面や歪みの大きいものにはきれいに接着しない場合があります。できるだけならしてください。
- テープ本来の粘着力を発揮するまでには、少し時間がかかりますので、少なくとも貼り付け後数時間はテープに大きな力がかかる置き方や使い方は避けてください。

## 保管の注意

---

- 必ず箱に入れて保管してください。
- 保管場所は直射日光の当たらない冷暗所を選んでください。

## 安全上の注意

|  注 意  |
|--|
| <ul style="list-style-type: none"><li>●使用に際しては、本製品が用途(目的・条件)に適応するか、十分検討の上、ご使用ください。<br/>被着体や貼りつけ条件によっては、はがれたりする可能性があります。</li><li>●事故につながる可能性がある場所などに使用する際は、他の接合方法と併用してください。</li></ul> |

2015年3月16日発行

- 問合せ先 …テクニカルサポートセンター接合材料グループ T-CAT  
E-mail : tcat@nitto.co.jp TEL : 0532-41-8400 FAX:0532-41-8473

No. 5000NS 10-P-0012\_J(7/7)

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご利用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。尚この文書に含まれる不明な点は、この文書末尾に記載の窓口にお問い合わせください。