

## 接着剤転写テープ 465

1. 概要: シリコン処理した平面紙(剥離紙)に、アクリル系の粘着剤を均一なフィルム状にコーティングしたものです。粘着剤が、やわらかめなので、多少の凸凹がある場合でも十分使用可能です。

2. 構造:



剥離紙:シリコン処理平面紙

粘着剤:アクリル系

3. 特長:

- ①大部分の材質の表面に対する瞬間接着力がすぐれておりますが、ポリエチレン等低表面エネルギー材料には接着しにくい場合があります。
- ②このテープの粘着剤は、紫外線の影響を受けづらく、ロール状でも、貼着後でも、耐老化性はすぐれています。
- ③被着面に凸凹があり、剥離紙が剥離しにくい場合は剥離紙の上から熱を加えるとよく密着します。加熱しても、粘着剤の性能に影響ありません。
- ④このテープは、米軍規格MIL-P-19834B(Amendment 2, Type I)に適合しております。

4. 用途:

- ①金属箔、紙、フィルム等の接続(スプライス)、止め
- ②プレーカーの絶縁プレートの自動貼付用
- ③テレビ偏向ヨークホルダーのクサビ止め

5. 一般物性:

項目	単位	数値
テープ厚	mm	0.050
剥離紙厚	mm	0.075
180度方向剥離力	N/cm	2.9

180度方向剥離力テスト条件—JIS-Z-0237による—  
 被着体:ステンレス板  
 試料作成条件:2kgローラー1往復、23°C20~40分養生  
 引張速度:300mm/分

6. 接着特性:①被着体別 90度方向剥離力

		465
90度方向剥離力 N/cm	ステンレス	1.12
	アルミ	1.49
	ABS	3.08
	アクリル	3.18
	P.P	1.92

テスト方法:  
 試料作成条件:2kgローラー、300mm/分1往復、20~40分放置  
 引張速度:300mm/分

②被着体別剪断接着力

		465
剪断接着力 N/cm <sup>2</sup>	ステンレス	100
	アルミ	47
	ABS	104
	アクリル	116
	P.P	66

テスト方法:  
 試料作成条件:5kgローラー、300mm/分1往復、24時間放置  
 引張速度:200mm/分

③温度別剪断接着力

		465
剪断接着力 N/c m <sup>2</sup>	5°C	179
	25°C	100
	50°C	50
	75°C	20
	100°C	9

テスト方法:

被着体: ステンレス板

試料作成条件: 5kg ローラー、300mm/分1往復、24 時間放置後各温度に10分放置、引張速度: 200mm/分

④被着体別、温度別保持力

(単位: mm、( )内落下時間・分)

	ステンレス	アルミ	ABS	アクリル	P.P
5°C	0	0	0	0	0
25°C	0	0	0	0	0
50°C	0.5	1.6	0	0.6	(28)
75°C	1.0	2.8	(13)	(10)	(6)

テスト方法:

接着面積: 25mmX25mm

試料作成条件: 5kg ローラー、300mm/分1往復、24 時間放置

測定条件: 1kg の重りを下げる

⑤湿熱老化促進テスト

		465
剪断接着力 N/c m <sup>2</sup>	初期接着力	102
	1日	97
	3日	105
	7日	110
	14日	119
	21日	126
	28日	110

テスト方法:

被着体: ステンレス板

試料作成条件: 5kg ローラー、300mm/分1往復、24 時間放置

放置条件: 50°C × 95%RH

引張速度: 200mm/分

⑥耐水性

		465
剪断接着力 N/c m <sup>2</sup>	初期接着力	102
	1日	93
	3日	105
	7日	118

テスト方法:

被着体: ステンレス板

試料作成条件: 5kg ローラー、300mm/分1往復、24 時間放置

放置条件: 40°C 温水

引張速度: 200mm/分

⑦耐薬品性

		465
剪断接着力 N/c m <sup>2</sup>	初期接着力	102
	灯油	66
	エタノール	94

テスト方法:

被着体: ステンレス板

試料作成条件: 5kg ローラー、300mm/分1往復、24 時間放置

放置条件: 2 時間浸漬後常温に 30 分放置

引張速度: 200mm/分

⑧老化促進サイクルテスト—CSA テスト—

剪断接着力 N/c m <sup>2</sup>	常態時	テスト後
	100	170

テスト方法: 被着体: ステンレス板

試料作成条件: 5kg ローラー、300mm/分 1 往復、24 時間放置

放置条件: 100°C × 168H → 常温 1H → -35°C × 2H → 常温 1H → 22°C × 96%RH × 3H → 常温 1H → 100°C × 3H → 常温 16H → -35°C × 2H → 常温 1H → 22°C × 96%RH × 3H → 常温 1H → 100°C × 3H → 常温 1H → -35°C × 2H → 常温 16H → 22°C × 96%RH × 3H 引張速度: 200mm/分

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。



住友スリーエム株式会社  
テープ・接着剤製品事業部

〒158-8583  
東京都世田谷区玉川台2-33-1  
<http://www.mmm.co.jp/tape-adh/>

Please Recycle. Printed in Japan  
© 3M 2009. All rights reserved

IND-DS-

カスタマーコールセンター

製品についてのお問い合わせはナビダイヤルで

**0570-011-511**

市内通話料金でご利用いただけます。

受付時間/8:45~17:15 月~金(土・日・祝・年末年始は除く)

カタログ・サンプルのご請求はファックスで

**0120-282-369**