

ボンド WF183

ボンドWF183は、発泡ポリマーを支持体にして、その両面に特殊ゴム系粘着剤を塗布した両面接着テープです。

種々のコート紙やプラスチックに対して、強力な接着強さを発揮すると共に、低温接着性、クリープ性にも優れています。また、支持体の発泡ポリマーの特性により、被着面へのなじみが良く、応力にも追従することができます。

■ 用途

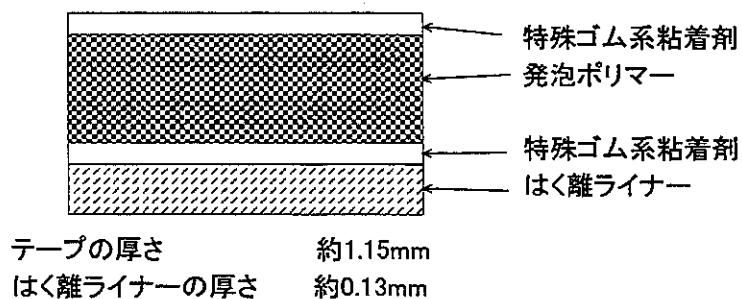
- PPコート紙などを使用した店頭POPの組立。
- ステンレス板、プラスチック板などの同種同士や異種間の接合。
- 電気機器・看板製作など工業分野でのプラスチックの接着テープとして、ご使用いただけます。

■ 特 長

- 低温接着性、クリープ性に優れます。
- ABS、アクリル等の汎用プラスチックはもとより、PPなどの低極性のプラスチックや金属、種々のコート紙に対しても優れた接着強さを有します。
- 被着体の動きに対して優れた追従性を有し、表面平滑性、美粧性に優れています。

■ 性 状

構造



■ 技術データ

1. 被着体別引きはがし接着強さ

被着体	養生条件	N/25mm
ステンレス板	23℃・20分	34.0 Z
ABS板	23℃・20分	34.0 Z
PP板	23℃・20分	33.5 Z
PE板	23℃・20分	25.0 K

Z: 支持体の材破 K: テープ粘着層と被着体の界面破壊

2. 被着体別低温引きはがし接着強さ

被着体	養生条件	N/25mm
ステンレス板	0℃・20分	37.8 Z
ABS板	0℃・20分	9.5 K
PP板	0℃・20分	19.3 Z
PE板	0℃・20分	9.5 K

Z: 支持体の材破 K: テープ粘着層と被着体の界面破壊

3. コート紙別引きはがし接着強さ

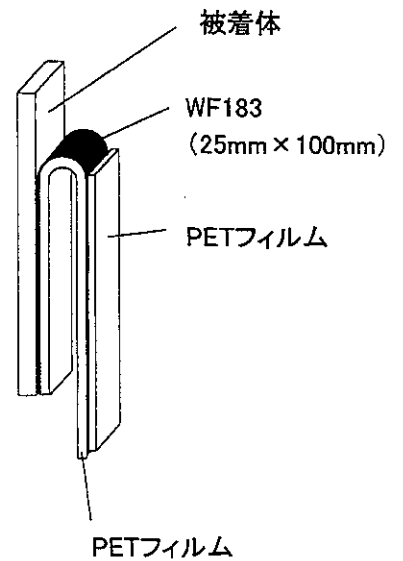
被着体	養生条件	N/25mm
マットUVフレキシソコート紙	23℃・1日	33.8 Z
UVコート紙	23℃・1日	34.0 Z
水性プレスコート紙	23℃・1日	34.0 Z
マットPPコート紙	23℃・1日	34.0 Z
PPコート紙	23℃・1日	33.5 Z

Z: 支持体の材破 K: テープ粘着層と被着体の界面破壊

引きはがし接着強さ試験方法:

所定温度雰囲気下において、各種被着体に、右図のように25mm×100mmにカットしたテープをポリエステルフィルム(厚さ25μm)で補強してはり合わせ、ポリエステルフィルムの上から2kgのゴム張りローラーを約300mm/分の速さで1往復させて圧着する。

所定時間養生後、180度方向に引張速度300mm/分で引きはがしたときの接着強さを測定する。



4. 被着体別保持力試験

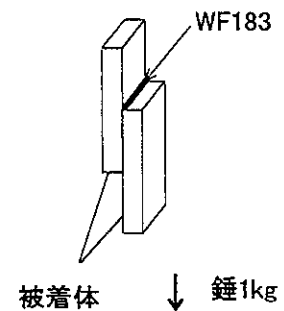
被着体	試験温度	落下時間
ステンレス板同士	60℃	24h以上落下せず
ABS板同士	60℃	24h以上落下せず
PP板同士	60℃	24h以上落下せず

保持力試験方法:

標準状態において、各種被着体の同士を右図のようにはり合わせ、被着体の上から5kgのゴム張りローラーを約300mm/分の速さで1往復させて圧着し、20分間放置する。

60℃雰囲気下において1kgの錘を吊るし、24時間後に錘が落下するかどうかを測定する。

接着面積: 25 × 25mm²

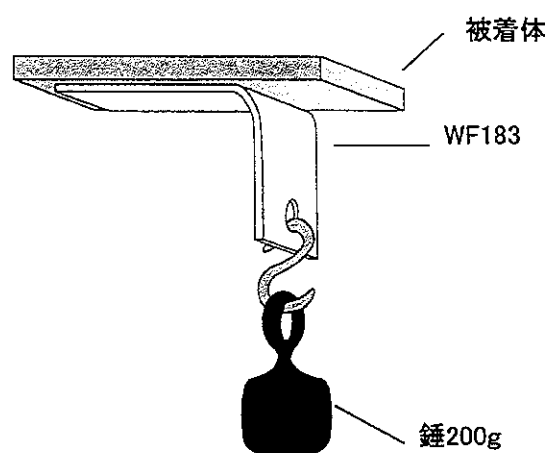


5. 被着体別40℃クリープ試験

被着体	試験温度	24時間後の剥がれた長さ
ABS板	40℃	22mm
PP板	40℃	22mm
PE板	40℃	20mm

クリープ試験方法:

標準状態において、各種被着体に、片面をポリエステルフィルムで補強したWF183を接着面積が20mm×50mmになるようにはり合わせる。ポリエステルフィルムの上から2kgのJISローラーを約300mm/分の速さで1往復させて圧着する。20分間養生後に40℃雰囲気下で右図のように90度方向に200gの錘を吊るし、所定時間後のテープの剥がれた長さを測定する。



- * 国際単位系(SI)による数値の換算は、1000cP=1Pa·s(1cP=1mPa·s), 1kgf=9.8Nです。
- * 本資料の技術情報、標準処方例は当社の試験・研究に基づいたもので、信頼しうるものと考えますが、記載の諸性能、諸特性などは、材料や使用条件により本資料と異なる結果を生じることがあります。実際の諸性能、諸特性などについてはご需要家各位で試験、研究ならびに検討の上、ご使用いただきますようお願いいたします。

以上