

作成 2018.6.25

高性能両面テープ

ボンド WF175

■ 用 途

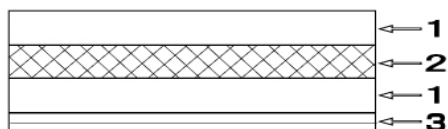
- ステンレス板、プラスチック板などの同種同士や異種間の接合
- 電気機器・看板製作など工業分野でのプラスチックの接着

■ 特 長

- ポリエチレン（PE）、ポリプロピレン（PP）などの低極性のプラスチックに対して優れた接着強さを示します。

■ 性 状

構成図



テープ厚さ：1.15mm
はく離ライナー厚さ：約0.13mm

1. 粘着剤：合成ゴム系粘着剤
2. 支持体：ポリオレフィン発泡体
3. はく離ライナー：両面離型紙

■ 使用方法

- (1) 接着面のゴミ、サビ、油などの汚れを取り除き、よく乾かしてください。
 - (2) 5℃～40℃の範囲で使用してください。低温ではり合わせる場合は、粘着強さが低下しますのでテープおよび被着体を温めてください。
 - (3) WF175を接着する一方の面にはり、上から強く押さえてください。
 - (4) はく離ライナーをはがし、もう一方の接着面とはり合わせた後、接合部をローラー、プレス機などの治具で十分に圧着します。
 - (5) 接着後、30分以上静置してから使用してください。
- ※ 錆止め剤の上からは接着しませんので接着前に充分に取り除いてください。
 - ※ 粘着面に手をふれると粘着強さが低下しますのでふれないでください。
 - ※ 一度はったテープは再使用しないでください。
 - ※ 貴金属や高価格品への使用は避けてください。
 - ※ 接着用途以外には使用しないでください。

■ 注 意

- (1) 使用後は、側面にゴミやホコリがつかないように袋や箱に入れて保管してください。
- (2) 直射日光の当たらない屋内に保管してください。

火気厳禁

指定可燃物（合成樹脂類）

※ 詳細な注意事項が必要な場合には、安全データシート（SDS）をご参照ください。

※ 国際単位系(SI)による数値の換算は、 $1000\text{cP}=1\text{Pa}\cdot\text{s}$ ($1\text{cP}=1\text{mPa}\cdot\text{s}$)、 $1\text{kgf}/\text{cm}^2=0.098\text{N}/\text{mm}^2$ 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、信頼しうると考えますが、記載の諸性能および諸特性などは、材料や使用条件などにより本資料と異なる結果を生ずることがあります。実際の諸性能、諸特性などについては、ご需要家各位で、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。

コニシ株式会社

大阪本社 大阪府中央区道修町1-7-1（北浜TNKビル）

東京本社 東京都千代田区神田錦町2-3（竹橋スクエア）

支店 名古屋、福岡、横浜、札幌

営業所 仙台、前橋、栃木、千葉、静岡、金沢、滋賀、姫路、高松、広島、沖縄

■ 技術データ

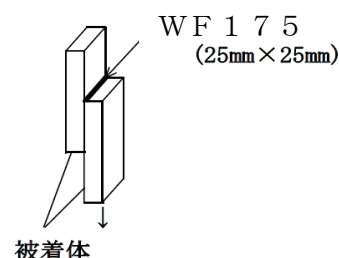
以下のデータは断りのない限り、すべて23±2℃、50±5%RHの標準状態で測定したものです。

1. 被着体別引張せん断接着強さ

被着体	養生条件	引張せん断接着強さ (N/100mm ²)
P E 板同士	23℃×1日	61
P P 板同士	23℃×1日	60

試験方法：

標準状態において、右図の如く、清浄にした各種被着体の端部同士をWF 175ではり合わせ（接着面積：25mm×25mm）、被着体の上から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。23℃で1日間養生後、50mm/分の速さで引張せん断接着強さ試験を行い最大接着強さを求める。

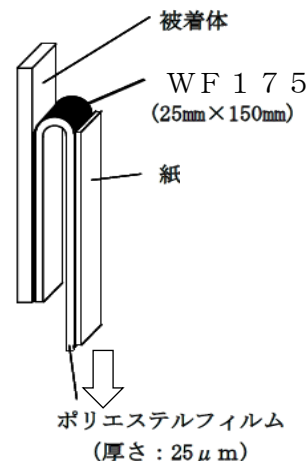


2. 被着体別180度引きはがし粘着強さ

被着体	養生条件	180度引きはがし粘着強さ (N/25mm)
ステンレス板	23℃×3日	40
P E 板	23℃×3日	39
P P 板	23℃×3日	40
アクリル板	23℃×3日	38
P C 板	23℃×3日	39
A B S 板	23℃×3日	39
P E T 板	23℃×3日	39

試験方法：

標準状態において、右図の如く、清浄にした各種被着体に、片面をポリエステルフィルムで補強し、はり合わせ面の半分を紙で保護したWF 175をはり合わせ、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。23℃で3日間養生後、180度方向に300mm/分の速さで引きはがした時の粘着強さを測定する。



3. 保持力試験

被着体	試験条件	保持時間（時間）
P P 板同士	60℃	24<

試験方法：

被着体別引張せん断接着強さと同じように作製した試験体を、はり合わせ後、標準状態に40分間静置後、下部に500 g の重りをかけ、落下するまでの保持時間を測定する。

4. 被着体別昇温耐熱性試験

被着体	落下温度（℃）
P E 板同士	86
P P 板同士	85

試験方法：

被着体別引張せん断接着強さと同じように作製した試験体を、はり合わせ後、標準状態に40分間静置後、下部に1 kg の重りをかけ、40℃より 1℃/分で昇温させ、重りの落下する温度を測定する。

5. 被着体別90度クリープ試験

被着体	試験条件	1 時間後ののがれた長さ（mm）
P E 板同士	40℃	14
P P 板同士	40℃	16

試験方法：

標準状態において、右図の如く、清浄にした各種被着体に、片面をポリエステルフィルムで補強し、はり合わせ面の端部10mmをはく離紙で保護したWF 175をはり合わせ、ポリエステルフィルムの上から2 kg 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。標準状態で40分間養生後、40℃雰囲気下に試験体を移動し、ただちに90度方向に300g の重りを吊るし1時間後ののがれた長さを測定する。

