

作成 2019.5.28

超強力両面粘着テープ

ボンド WF770・WF770F

■ 用 途

- 鋼板、ステンレス板、アルミニウム板などの同種同士や異種間の接合。
- 鋼製建具やスチール家具製造時の表面板と中骨の接着。接着後焼き付け塗装工程を通すことができます。
- 輸送車両のアルミ製コンテナの天井外板の取付け。
- 金属、電気機器など工業用分野での構造用接着テープとして、また建築、看板製作などの屋外用接着テープとしてもご使用いただけます。

■ 特 長

- JIS Z 1541で最も厳しい1種1号に適合しています。
- 粉体塗装時の焼き付け工程に耐える耐熱性を有します。
- 金属に対して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

構成図



テープ厚さ : 0.65mm

はく離ライナー厚さ

WF 7 7 0 : 紙 0.13mm

WF 7 7 0 F : PETフィルム 0.075mm

1. 粘着剤 : アクリル酸エステル樹脂
2. 支持体 : 発泡ポリマー
3. はく離ライナー

■ 使用方法

- (1) 被着体のゴミなどの汚れを取り除いてからご使用ください。
- (2) テープを一方の被着体にはり、はく離ライナーをはがします。
- (3) もう一方の被着体とはり合わせた後、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。
- (4) 圧着後、30分以上静置してから使用してください。

〔使用上の注意〕

- ※ テープ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。
- ※ ポリエチレン、ポリプロピレン、ゴム、シリコーン樹脂、フッ素樹脂では十分な接着強さが得られません。これらに使用する場合には、あらかじめ試験してから使用して下さい。
- ※ 凹凸面（ブロック、モルタル）、粗面（砂壁、壁クロス）、はがれやすい塗装面には使用しないで下さい。
- ※ 一度はったテープは再使用しないでください。
- ※ 直射日光を避け、涼しい場所で保管してください。
- ※ 貴金属や高価格品への使用は避けてください。

■ 梱包容量

1 2 0 0 mm幅原反をスリット加工致します。

■ 注 意

本品は下記の注意事項を守って取り扱ってください。

1. 接着用途以外には使用しないでください。
 2. 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。
 3. 直射日光の当たらない屋内に保管してください。
- ※ 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。

火気厳禁

指定可燃物（合成樹脂類）

※ 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 大阪市中央区道修町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. 各種接着特性

試験項目	被着体	養生条件	WF770・WF770F
90度引きはがし粘着強さ (N/10mm)	ステンレス板 (SUS 304 BA)	23℃・3日間	16
引張せん断接着強さ (N/100mm ²)	ステンレス板同士 (SUS 304 BA)	23℃・3日間	135
せん断保持力 80℃・7日間	ステンレス板同士 (SUS 304 BA)	23℃・3日間	落下せず
せん断保持力 180℃・30分間	ステンレス板同士 (SUS 304 BA)	23℃・3日間	落下せず

2. 被着体別90度引きはがし粘着強さ

試験項目	被着体	養生条件	WF770・WF770F
90度引きはがし粘着強さ (N/10mm)	ステンレス板 (SUS 304 BA)	23℃・3日間	16
	亜鉛メッキ鋼板	23℃・3日間	17
	アルミニウム板	23℃・3日間	17
	硬質塩ビ樹脂	23℃・3日間	16
	アクリル樹脂	23℃・3日間	16
	ABS樹脂	23℃・3日間	14

3. 被着体別引張せん断接着強さ

試験項目	被着体	養生条件	WF770・WF770F
引張せん断接着強さ (N/100mm ²)	ステンレス板同士 (SUS 304 BA)	23℃・3日間	135
	亜鉛メッキ鋼板同士	23℃・3日間	143
	アルミニウム板同士	23℃・3日間	140

4. 温度別引張せん断接着強さ

試験項目	被着体	測定温度	WF770・WF770F
引張せん断接着強さ (N/100mm ²)	ステンレス板 (SUS 304 BA)	-30℃	331
		0℃	222
		23℃	135
		50℃	84
		80℃	59
		100℃	44
		150℃	11

5. 温度別初期90度引きはがし粘着強さ

試験項目	被着体	養生条件	WF770・WF770F
90度引きはがし粘着強さ (N/10mm)	ステンレス板 (SUS 304 BA)	-10℃・1分間	5
		0℃・1分間	14
		5℃・1分間	16
		10℃・1分間	14
		23℃・1分間	14

6. せん断保持力

試験項目	被着体	試験条件	WF770・WF770F
せん断保持力	ステンレス板同士 (SUS 304 BA)	80℃・7日間	落下せず
		180℃・30分間	落下せず
	亜鉛メッキ鋼板同士	80℃・7日間	落下せず
		180℃・30分間	落下せず
	アルミニウム板同士	80℃・7日間	落下せず
		180℃・30分間	落下せず

7. 耐熱サイクル引張せん断接着強さ

試験項目	被着体	暴露条件	WF770・WF770F
引張せん断接着強さ (N/100mm ²)	ステンレス板同士 (SUS 304 BA)	180℃・30分・2回	136

8. 耐熱引張せん断接着強さ

試験項目	被着体	養生条件	WF770・WF770F
引張せん断接着強さ (N/100mm ²)	ステンレス板同士 (SUS 304 BA)	80℃・720時間	147

9. 促進耐候引張せん断接着強さ (サンシャインカーボンアーク灯式耐候性試験)

試験項目	被着体	暴露時間	WF770・WF770F
引張せん断接着強さ (N/100mm ²)	ステンレス板同士 (SUS 304 BA)	1000時間	129

10. 耐湿熱引張せん断接着強さ

試験項目	被着体	暴露時間	WF770・WF770F
引張せん断接着強さ (N/100mm ²)	ステンレス板同士 (SUS 304 BA)	50℃(95)%・720時間	136

試験方法

・90度引きはがし粘着強さ

標準状態において、各種被着体に、テープを特殊アルミ箔（厚さ130μm）で補強してはり合わせ、アルミ箔の上を5kgのゴム張りローラーを約300mm/分の速さで1往復させて圧着する。72時間放置後、90度方向に引張速度300mm/分で引きはがしたときの粘着強さを測定する。

・引張せん断接着強さ

標準状態において、脱脂した各種被着体の端部同士をはり合わせ、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、72時間放置する。引張速度50mm/分で引張せん断試験を行い、破断した最大接着強さを測定する。

接着面積：15×15mm²

・せん断保持力

標準状態において、脱脂した各種被着体の端部同士をはり合わせ、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、72時間放置する。各温度雰囲気下において1kgの重りをかけ、所定の時間放置後、重りの有無を確認する。

接着面積：25×25mm²

- ・温度別引張せん断接着強さ

引張せん断接着強さと同じように作製した試験体を標準状態にて72時間放置後、測定温度雰囲気下で2時間以上放置し、引張速度50mm/分で引張せん断試験を行い、破断した最大接着強さを測定する。

接着面積：15×15mm²

- ・温度別初期90度引きはがし粘着強さ

所定温度雰囲気下において、脱脂した各種被着体にテープを特殊アルミ箔（厚さ130μm）で補強してはり合わせ、アルミ箔の上を5kgのゴム張りローラーを約300mm/分の速さで1往復させて圧着する。1分間放置後、90度方向に引張速度300mm/分で引きはがしたときの粘着強さを測定する。

- ・耐熱サイクル引張せん断接着強さ

引張せん断接着強さと同じように作製した試験体を標準状態で72時間放置する。これを180℃の雰囲気下に30分間放置後、標準状態で15分以上冷却し、もう一度180℃の雰囲気下に30分間放置後、標準状態で1時間以上冷却し、50mm/分の速さで引張せん断試験を行い、破断した最大接着強さを測定する。

接着面積：15×15mm²

- ・耐熱引張せん断接着強さ

引張せん断接着強さと同じように作製した試験体を標準状態で72時間放置する。これを80℃の雰囲気下に720時間放置後、標準状態で1時間以上冷却し、50mm/分の速さで引張せん断試験を行い、破断した最大接着強さを測定する。

接着面積：15×15mm²

- ・促進耐候引張せん断接着強さ（サンシャインカーボンアーク灯式耐候性試験）

引張せん断接着強さと同じように作製した試験体を標準状態で3日間放置する。これをサンシャインカーボンアーク式耐光性および耐候性試験機に、テープはり合わせ部分のいずれかの側面が照射を受けるように取り付ける。所定の時間放置後、標準状態で72時間以上放置し、50mm/分の速さで引張せん断試験を行い、破断した最大接着強さを測定する。

接着面積：15×15mm²

- ・耐湿熱引張せん断接着強さ

引張せん断接着強さと同じように作製した試験体を標準状態に72時間放置する。これを温度50℃、相対湿度95%以上の恒温恒湿装置内に720時間放置後、標準状態に72時間放置し、50mm/分の速さで引張せん断試験を行い、破断した最大接着強さを測定する。

接着面積：15×15mm²