

酸を含まない特殊粘着剤で発泡を抑制

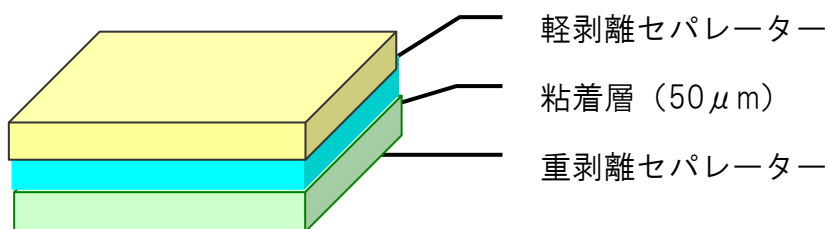
高耐久基材レス両面粘着シート【開発品】

EW1502-F1 EW1502-G1

特長

- 各種プラスチックからのアウトガスによる発泡を抑制できます。
- 湿熱直後でもヘイズ値の変化はほぼありません。
- オートクレーブ処理することでより粘着力を増すことが可能です。
- F1 はリワーク可能な設計です。
- G1 は段差の埋め込み適性を持たせた設計です。

構成



特性

1. 粘着力

単位：N/25mm

被着体	条件	EW1502-F1	EW1502-G1
ガラス (ソーダライムガラス)	30分後/24時間後	3.7 IF/8.2 IF	5.0 IF/13.1 IF
	オートクレーブ後	12.7 IF	22.7 IF
	85°C85%×72時間後	9.0 IF	12.5 IF
アクリル (MR200)	30分後/24時間後	4.2 IF/7.0 IF	6.5 IF/10.9 IF
	オートクレーブ後	10.1 IF	28.0 CF
	85°C85%×72時間後	18.1 CF	23.2 CF
ポリカーボネート A (MR58)	30分後/24時間後	5.6 IF/9.3 IF	10.0 IF/18.2 IF
	オートクレーブ後	14.6 IF	44.6 CF
	85°C85%×72時間後	29.1 CF	27.2 CF
ポリカーボネート B (1151)	30分後/24時間後	3.3 IF/7.2 IF	6.6 IF/15.2 IF
	オートクレーブ後	12.6 IF	20.8 IF
	85°C85%×72時間後	30.7 CF	28.7 CF
ポリカーボネート C (1600)	30分後/24時間後	0.5~2.0 Z/7.0 IF	4.9 IF/7.9 IF
	オートクレーブ後	11.0 IF	50.6 CF
	85°C85%×72時間後	37.8 CF	20.5 CF

【試験サンプル構成】PET100μm/粘着/被着体。ガラス…ソーダライムガラス、アクリル…三菱ケミカル社製 MR200、ポリカーボネート A…三菱ガス化学社製 MR58、ポリカーボネート B…帝人社製 PC1151、ポリカーボネート C…タキロンシーアイ社製 PC1600

【粘着力】25mm幅の試料（PET100μm+粘着）を各被着体に2kg ロラーで300mm/分の速度で1往復して貼り付け後、表記の時間経過後に23°C50%環境下にて剥離速度300mm/分、剥離角度 $\angle 180^\circ$ で測定する。85°C85%は、同環境下から取出し直後に測定。

【オートクレーブ条件】50°C、5気圧、30分

【破壊形態】IF：被着体側界面破壊（糊残りなし）、CF：粘着層凝集破壊（糊残り）、AF：PET 基材側界面破壊（被着体へ糊移り）
MF：CF と AF の混在、Z：ジッピンク

※本物性データは平成29年9月当社測定値であり、保証値ではありません。

2. 光学特性

項目	被着体	EW1502-F1	EW1502-G1
全光線透過率 ^{※1} 【%】 (380~780nm)	ガラス (ソーダ石灰ガラス)	88.5	88.6
	アクリル (MR200)	89.7	89.7
	ポリカーボネート A (MR58)	89.2	89.3
	ポリカーボネート B (1151)	88.6	88.8
	ポリカーボネート C (1600)	85.5	85.6
ヘイズ [△] 【%】 (380~780nm)	ガラス (ソーダ石灰ガラス)	0.5	0.5
	アクリル (MR200)	0.6	0.5
	ポリカーボネート A (MR58)	0.6	0.5
	ポリカーボネート B (1151)	0.6	0.6
	ポリカーボネート C (1600)	0.5	0.5

※1 界面反射によるロスを計算により取り除いた場合の透過率を表記しています。

【試験サンプル構成】PET100 μ m/粘着/被着体。ガラス…ソーダ石灰ガラス 1.0 mm厚、アクリル…三菱ケミカル社製 MR200 0.5 mm、ポリカーボネート A…三菱ケミカル社製 MR58 1.0 mm厚、ポリカーボネート B…帝人社製 PC1151 1.0 mm厚、ポリカーボネート C…タキロンシーアイ社製 PC1600 2.0 mm厚

【光学特性】PET100 μ m+粘着を各被着体に貼付け、オートクレーブ処理後(50℃、5 気圧、30 分)、紫外可視分光光度計にて 380~780nm 領域で測定する (光源: D65、視野角 2°)。

※本物性データは平成 29 年 9 月当社測定値であり、保証値ではありません。

3. 耐久性 (各条件 72 時間)

項目	被着体	EW1502-F1		EW1502-G1	
		85℃85%	85℃Dry	85℃85%	85℃Dry
発泡・浮き ^{※2}	ガラス (ソーダ石灰ガラス)	○	○	○	○
	アクリル (MR200)	○	○	○	○
	ポリカーボネート A (MR58)	○	○	○	○
	ポリカーボネート B (1151)	○	○	○	○
	ポリカーボネート C (1600)	○	○	○	○
△全光線透過率 【%】 (380~780nm)	ガラス (ソーダ石灰ガラス)	▲0.1	0.3	▲0.1	0.3
	アクリル (MR200)	0.2	0.5	▲0.1	0.4
	ポリカーボネート A (MR58)	0.2	0.5	▲0.3	0.2
	ポリカーボネート B (1151)	0.2	0.4	▲0.3	0.3
	ポリカーボネート C (1600)	0.1	0.4	▲0.3	0.3
△ヘイズ [△] 【%】 (380~780nm)	ガラス (ソーダ石灰ガラス)	0.1	0.1	0.1	0.0
	アクリル (MR200)	0.1	▲0.1	0.1	0.1
	ポリカーボネート A (MR58)	0.1	▲0.1	0.1	0.1
	ポリカーボネート B (1151)	0.0	0.1	0.0	0.1
	ポリカーボネート C (1600)	0.1	0.0	0.1	0.1

※2 発泡・浮き: ○…発泡・浮きなし、△…微発泡あり、×…発泡・浮きあり

【試験サンプル構成】PET100 μ m/粘着/被着体(光学特性試験と同じ)

【耐久性】PET100 μ m+粘着を各被着体に貼付け、オートクレーブ処理(50℃、5 気圧、30 分)したものを試験サンプルとし、各環境下に 72 時間保管後、取出し直後の各試験を実施。

※本物性データは平成 29 年 9 月当社測定値であり、保証値ではありません。

<お問い合わせ先> 販売元: 大王製紙株式会社 〒102-0071 東京都千代田区富士見 2-10-2 飯田橋グランブルーム 24F
TEL03-6856-7545 (タック紙課) <http://www.daio-paper.co.jp>
製造元: エリエルテグセル株式会社 〒509-0246 岐阜県可児市今東山 677-1 <http://www.e-texel.jp>