

概要

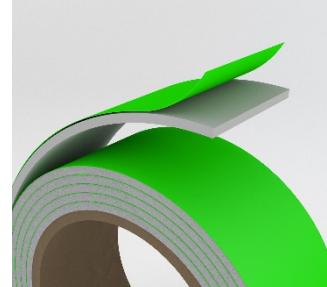
このテープは、高いせん断強度、高温耐性、優れた紫外線安定性を持つ高性能アクリル系粘着剤で構成されています。

剥離紙(ライナー)

PEフィルム(130ミクロン、赤色、ORAFOLロゴ入り)
両面シリコン加工PEコート紙
(130ミクロン、白、ORAFOLロゴ入り)
その他のタイプはお問い合わせください。

Liner code: 76

Liner code: 96



テープ構造

単層構造

粘着剤

アクリル系粘着剤「UHB04」(グレー)

用途範囲

このテープは、幅広い商業・工業用途に適しています。さまざまな金属、プラスチック、セラミック、複合材によく接着し、ボディパネル、エンブレム、イルミネーション・ディスプレイ、看板などの構造接着や一般接着に最適です。

UHB® (UHB® = Ultra-High-Bond)テープの持つ粘弾性特性は、被接着材の熱膨張係数の違いによる材料応力を補正することができます。さらに、凹凸のある表面に流れ込む能力により、基材の優れた「ウェットアウト」を可能にし、極めて優れた粘着値を実現します。

物性データ*

厚さ(粘着剤)	0.64mm (±15%)
密度	800 kg/ m ³
耐熱性 (short-term)	-40° C to +200° C
(long-term)	-40° C to +150° C
引き剥がし接着力(24時間後) (based on ASTM D3330, stainless steel)	 49 N/25 mm (196 N/100 mm)
せん断接着力(24時間後) (based on ASTM D1002, stainless steel)	 0.91 N/mm ² (91 N/cm ²)
引張接着力(24時間後) (based on ASTM D897, aluminum)	 0.98 N/mm ² (98 N/cm ²)
保管期間 **	2 years
取り付け温度	> +15° C

* 平均 ** 出荷時の梱包で20°C、相対湿度50%の場合

Application instructions

ORAFOLでは、お客様が当社の感圧型粘着材を上手にご使用いただけることに常に関心を持っています。以下の注意事項は、お客様固有のアプリケーションテストのための適切なサポートを提供することを目的としています。すべての場合において、不明な点がある場合は、オラフォルの担当者にお問い合わせください。（www.ORAFOL.com）

準備・クリーニング

最適な接着を実現するためには、すべての表面にはこりやその他の粒子などの緩い物質がないことが必要です。油分、油脂分、水性の膜を除去することが重要です。例えば、「オラフォル・クリーナー」（イソプロパノールと水の混合液）を使用し、可能であればリントフリーの使い捨てタオルを使用します。洗浄後、ダイントテストペンで表面エネルギーを測定することができます。難分解性の汚染物質の場合は、有機溶剤など、より強力で代替的なクリーナーを使用する必要がある場合があります。

表面前処理

材料によっては、適切な洗浄を行っても接着のための適切な表面が得られない場合があり、表面の前処理が必要となります。これは、物理的な方法（表面を粗くしたり、燃やしたりする）または化学的な方法（例えば、酸洗浄）によって行うことができます。

接着促進剤 (プライマー)

接着促進剤 ORABOND® UHB Primer A（または UV インジケータ付き B）を使用することにより、特に高せん断性 ORABOND® アクリル系粘着材では、15°C 以下の接着性、初期接着力、接着力が向上します。

重要：接着促進剤は接着部分にのみ使用してください。この目的のために、対応する領域をマスキングテープ（例：ORATAPE® MT95）で区切ることができます。屋外でのガラス接着には、シラン系の UHB Primer G の使用をお勧めします。

接着圧力

感圧型粘着材は、定義された接触圧力にて圧着された接着力で開発しています。

圧力の量は、初期タック、使用する材料、その幅と厚さによって異なります。幅 10mm の ORABOND® テープの場合、10mm/s で 2~7kg のロールウェイトを使用して圧着します。チョークペンシルや透明な接合部で圧力を確認することができます。

作業温度

接着には、約 21°C の平均室温が推奨されます。低温の特殊な UHB® グレードや ORABOND® UHB Primer A / B を使用すると、より低温の条件や基材に適しています。また、表面の結露は絶対に避けてください。

作業時間(完全接着 強度発生までの時間)

デザインや温度にもよりますが、ORABOND® UHB の感圧型粘着材は、完全に接着するまでに 21°C で 24 ~ 72 時間の時間が必要です。表面を予熱し、UHB Primer A / B を使用することで、完全接着までの時間を短縮することができます。

テープへの負荷及び 設計パラメータ

ORABOND® UHB アクリルフォーム粘着テープには、以下の設計パラメータが適用されます。静荷重によってテープに生じる、引きはがし力およびせん断力は避けなければなりません。引張または引張せん断荷重の場の設計は 1kg の静荷重で 60cm² の接着面積が必要です。UHB® システムは、熱膨張により厚さの 300%を吸収することができます。ジョイントギャップの許容差については、段差やエッジがない場合に限り、1 メートルあたりのテープ厚さの 50%を補うことが可能です

注意事項

すべてのORABOND®製品は全製造工程において徹底した品質管理を行い、製造過程における製品不良がないことを保証されています。ORABOND®製品に関する公表済みの情報は弊社により信頼される機関により発行されておりますが、その情報の真偽を保証するものではありません。ORABOND®製品の多岐にわたる使用用途と継続した新規用途開発を考慮し、ご購入の際は必ず目的とする使用用途に対する製品の適合性と性能をご確認のうえ、その使用に関するリスクをご了承ください。すべての物性項目は事前通告なく変更することがございます。

ORABOND®はORAFOL Europe GmbHの登録商標です。