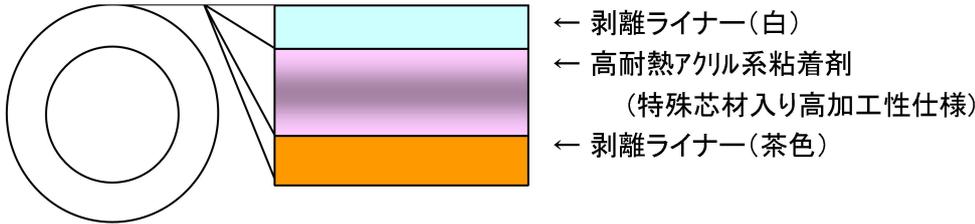


## ダブルフェース® R310KS-2

### 【特徴】

- ・鉛フリーハンダリフロー工程に適応 — 鉛フリーハンダリフロー工程後も優れた粘着力を発揮します。
- ・打ち抜き加工性重視の構成 — 粘着剤の糸引きや加工後の糊戻り・糊飛びが起りにくい構成です。
- ・あらゆる被着体に対して強粘着力を発揮 — FPC・電子部品等の固定用テープとして使用可能です。

### 【構成】



### 【物性】

項目	単位	実測値
粘着テープ厚さ※1		50
剥離ライナー厚さ※2	μm	本セパ (耐熱)
		当てセパ
粘着力※3	N/25 mm	対 SUS 20分
		24時間
		対 PI 24時間
保持力※4	mm	0.0
ボールタック※5	—	2以下
剥離ライナー剥離力※6	N/50 mm	本セパ
		当てセパ
打ち抜き加工性※7	目視	加工性良好

(試験方法) 測定雰囲気 23°C50%

- ※1. テープ厚さ: JIS-Z1528(ダイヤルゲージ)
- ※2. 剥離ライナー厚さ:ダイヤルゲージ
- ※3. 粘着力: JIS-Z1528(180°Cピール、300mm/分)テープ背面に PET25 $\mu$ m を貼合 SUS 及びポリイミド(カプトン 100H)と貼合せ測定
- ※4. 保持力: JIS-Z0237(対 SUS、120°C×1 時間、荷重 1kg 重)
- ※5. ボールタック: JIS-Z0237(J.Dow 法、転球角度 30 度)
- ※6. 剥離力: 剥離ライナー付きテープと AL 板を貼り合わせ  
2kg ロールで一往復圧着し、剥離紙剥離力を測定(180°Cピール、300mm/分)
- ※7. 加工性: 弊社所有打ち抜き加工機を使用(全抜き部端面を目視観察)

【テープ耐熱性】

項目		単位	実測値
リフロー後の 粘着力	対 SUS	未処理	20.8
		リフロー処理	22.6
	対PI	未処理	16.6
		リフロー処理	17.1

(試験方法) 前述基本物性試験方法に準拠

リフロー処理: ANATOM 製 UNI-5016 使用 MAX 温度 260°C

粘着力: テープ背面に3層CCL42 $\mu$ m を貼合し、各被着体に 2 kg ロールで一往復圧着し、圧着の 24 時間後、リフロー処理した試験片を引き剥がし測定した。

上表の値は実測値であり保証値ではございませんので、実用に際しては確認を行ってください。

2023.1 改定