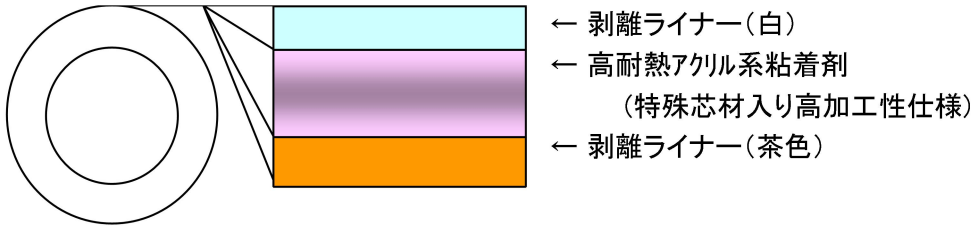


## ダブルフェース® R310KS-2

### 【特徴】

- ・鉛フリーハンダリフロー工程に適合 — 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<br>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