

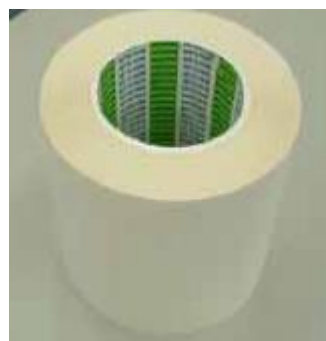
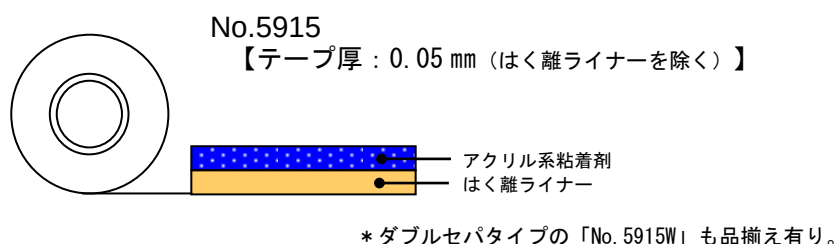
高耐熱基材レス両面接着テープ

# No.5915

## 概 要

No. 5915は、耐熱性・接着性・耐薬品性に優れる粘着剤による支持基材のない両面テープです。  
No. 5915は、粘着剤から発生する揮発成分が少ないため、電気・電子分野で幅広くご使用頂けます。

## テープ構成



## 特 長

- 耐熱性・粘着特性に優れています
- 接着強度が高く、強度・信頼性に優れています
- 耐薬品性に優れています
- 揮発ガス分がごく微量です
- 加工性・作業性に優れています
- RoHS 指令 10 物質を使用しておりません

## 用途例

- 耐熱性が求められるエレクトロニクス部品の固定
- F P Cの固定
- その他耐熱用途

## サイズ

| テープ厚 (mm) | 幅 (mm) | 標準長さ (M) |
|-----------|--------|----------|
| 0.05      | 10～500 | 50       |

詳細は弊社営業担当者までお問い合わせください。

No. 5915 10-P-0169\_J (1/5)

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合せる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。

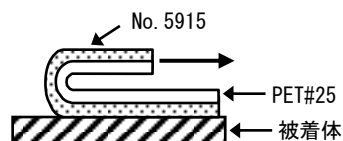
## 特 性

### ● 180° 引きはがし粘着力ー被着体別

| 被着体       | No. 5915 |
|-----------|----------|
| ステンレス板    | 11.6     |
| ポリイミドフィルム | 7.5      |
| ベークライト    | 10.5     |
| アルミニウム板   | 10.3     |
| A B S 板   | 7.6      |
| アクリル板     | 9.6      |
| P S t 板   | 7.6      |
| P C 板     | 8.0      |
| P E T 板   | 7.5      |

(単位 : N/20 mm)

試験片 : 20mm 幅  
裏打ち材 : PET#25  
圧着方法 : 2kg ロ-ラー 1 往復  
圧着温度 : 23℃/50%RH  
養生条件 : 23℃/50%RH × 30min  
引張速度 : 300 mm/min  
引張角度 : 180°  
測定温度 : 23℃/50%RH



### ● 180° 引きはがし粘着力ー温度別(各測定温度で貼付け)

| 測定温度 | No. 5915 |
|------|----------|
| 0℃   | 9.5      |
| 23℃  | 11.6     |
| 40℃  | 9.0      |
| 60℃  | 9.1      |
| 80℃  | 6.3      |
| 100℃ | 5.0      |
| 120℃ | 4.5      |

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンレス板  
試験片 : 20mm 幅  
裏打ち材 : PET#25  
圧着方法 : 2kg ロ-ラー 1 往復  
圧着温度 : 測定温度  
養生条件 : 測定温度 × 30min  
引張速度 : 300 mm/min  
引張角度 : 180°  
測定温度 : 0, 23, 40, 60, 80, 100, 120℃

### ● 180° 引きはがし粘着力ー圧着力別

| 圧 着        | No. 5915 |
|------------|----------|
| 0.1kg ロ-ラー | 7.5      |
| 0.5kg ロ-ラー | 8.1      |
| 2kg ロ-ラー   | 11.6     |
| 5kg ロ-ラー   | 11.8     |

(単位 : N/20 mm)

被着体 : ステンレス板  
裏打ち材 : PET#25  
圧着方法 : 0.1kg, 0.5kg, 2kg, 5kg ロ-ラー 1 往復  
圧着温度 : 23℃/50%RH  
養生条件 : 23℃/50%RH × 30min  
引張速度 : 300 mm/min  
引張角度 : 180°  
測定温度 : 23℃/50%RH

No. 5915 10-P-0169\_J (2/5)

ご注意 : 本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合せる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。

## 特 性

### ●保持力

| 測定温度 | No. 5915 |
|------|----------|
| 23℃  | 0.1      |
| 40℃  | 0.1      |
| 60℃  | 0.2      |
| 80℃  | 0.2      |
| 100℃ | 0.2      |
| 120℃ | 0.2      |

(単位：mm/hr)

被着体：フェノール樹脂板

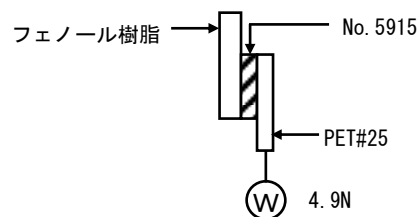
養生条件：測定温度×30min

測定温度：23, 40, 60, 80, 100, 120℃

貼付面積：20mm×10mm

荷重：4.9N(500g)

負荷時間：1時間



### ●せん断接着力

| 被着体     | No. 5915 |
|---------|----------|
| ステンレス板  | 275      |
| アルミニウム板 | 390      |
| ABS板    | 275      |
| アクリル板   | 290      |
| PC板     | 210      |
| PET板    | 235      |

(単位：N/20mm×20mm)

試料：20mm×20mm

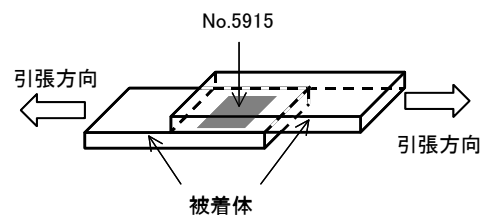
圧着方法：5kg ロール 1 往復

圧着温度：23℃/50%RH

養生条件：23℃/50%RH×30min

測定条件：23℃/50%RH

引張速度：50mm/min



No. 5915 10-P-0169\_J (3/5)

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。

## 特 性

### ●180° 引きはがし粘着力ー貼付後、各環境下にて養生(耐久性)

| 条 件                            |     | No. 5915 |
|--------------------------------|-----|----------|
| 初期 (23°C/50%RH×30min)          |     | 11.6     |
| -30°C×30日                      |     | 12.0     |
| 70°C                           | 1日  | 19.5     |
|                                | 7日  | 20.9     |
|                                | 14日 | 20.7     |
|                                | 30日 | 20.7     |
| 40°C/92%RH                     | 14日 | 21.7     |
|                                | 30日 | 25.5     |
| 60°C/90%RH×30日                 |     | 15.3     |
| ヒートショック[100サイクル]※ <sup>1</sup> |     | 18.5     |
| ヒートサイクル[40サイクル]※ <sup>2</sup>  |     | 18.0     |

(単位：N/20mm)

被着体：ステンス板

裏打ち材：PET#25

圧着条件：2kg ロ-ラー 1 往復 at 23°C/50%RH

養生条件：左表参照

引張速度：300mm/min

引張角度：180°

測定温度：23°C/50%RH

※1：ヒートショック条件

[-40°C×30min ⇄ 90°C×30min]×100 サイクル

※2：ヒートサイクル条件

[-20°C×6hr⇒(1hr)⇒60°C/95%RH×6hr⇒(1hr)⇒]

×40 サイクル

### ●アウトガス

|        | No. 5915 |
|--------|----------|
| アウトガス量 | 10       |

(単位：μg/cm<sup>2</sup>)

装 置：GC/MS

加熱条件：120°C×10min

サンプリング法：バ-ージ&トラップ・ヘッド・スペース法

定量標準：n-デカン

### ●熱伝導率

|      | No. 5915 |
|------|----------|
| 熱伝導率 | 0.15     |

(単位：W/m・K)

保護熱板式平板比較法

(ASTM E1530-93) にて測定

No. 5915 10-P-0169\_J (4/5)

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。

## 使用上の注意

- 被着体の表面の油分・水分・ゴミなどは、きれいに除いてください。
- 感圧型粘着剤ですので、圧着はローラー・またはプレスにて十分行ってください。  
圧着が不十分な場合、特性及び外観に影響を与えます。
- 凹凸面や歪みの大きいものにはきれいに接着しない場合があります。できるだけならしてください。
- テープ本来の粘着力を発揮するまでには、少し時間がかかりますので、少なくとも貼り付け後数時間はテープに大きな力がかかる置き方や使い方は避けてください。

## 保管の注意

- 必ず箱に入れて保管してください。
- 保管場所は直射日光の当たらない冷暗所を選んでください。

## 安全上の注意

|  注 意                                                                                                |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"><li>●使用に際しては、本製品が用途(目的・条件)に適応するか、十分検討の上、ご使用ください。<br/>被着体や貼りつけ条件によっては、はがれたりする可能性があります。</li><li>●事故につながる可能性がある場所などに使用する際は、他の接合方法と併用してください。</li></ul> |

2025 年 4 月発行

No. 5915 10-P-0169\_J (5/5)

ご注意：本データは、測定値の一例であり保証値ではありません。また、本書記載の用途への適合性を保証するものでもありません。ご使用いただく前に、被着体（テープに貼り合わせる材料）との適合性をご確認の上、ご利用検討をお願いいたします。なおこの文書に含まれる内容についての著作権などの権利は当社にあります。当社に無断での複写・転載その他の目的外のご使用は固くお断りいたします。

**日東電工株式会社**