



# #1 Coating Technology in The World Molecule Gradient Layer (MGL)<sup>TM</sup> Technology

强粘着力, 值得信赖的固定胶带

## 110A50

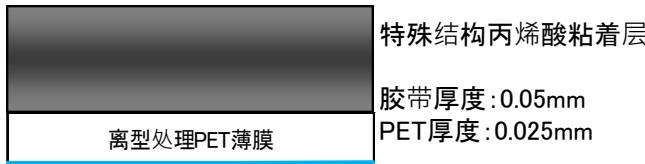
### 特点

- ①薄且粘着力高
- ②对金属与树脂都能发挥出良好的性能
- ③对超薄、极细小形状的冲压加工性能优异
- ④追逐性·耐回弹性优秀
- ⑤在高温下亦有稳定的粘着力
- ⑥未使用室内空气污染指导方针(厚生劳动省规定)中指定的甲醛·乙醛·甲苯等13种VOC物质

### 用途

- 手机等移动设备部件的固定
  - 固定液晶部件
  - 固定操作面板
  - 固定铭板
  - 固定数码相机镜头内部件
  - 固定绝缘片

### 结构



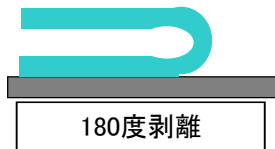
### 特性

#### 1. 基本特性

产品名	厚度 (mm)	粘着力 (N/25mm)	抗拉强度 (MPa)	拉伸率 (%)
110A50	0.05	18	0.48	100

测定方法 粘着力 JIS Z0237  
 抗拉强度 JIS K7127

背衬材料 PET25 μm  
 剥离速度 300mm/min  
 剥离角度 180度  
 测定温度 23°C  
 粘贴后放置24小时后的测定值



## 2. 对各被粘物的粘着力

被粘物	粘着力 (N/25mm)
不锈钢板	18
ABS板	19
亚克力板	18
聚碳酸酯板	17
聚丙烯板	13
玻璃	14

测定条件

背衬材料 PET25  $\mu$  m

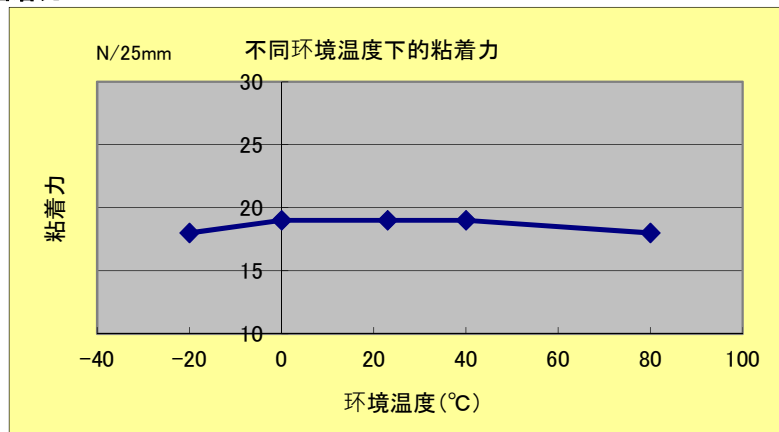
剥离速度 300mm/min

剥离角度 180度

测定温度 23°C

粘贴后放置24小时后的测定值

## 3. 各温度下粘着力



测定条件

将样品切割为25mm宽并粘贴在被粘物SUS不锈钢上。

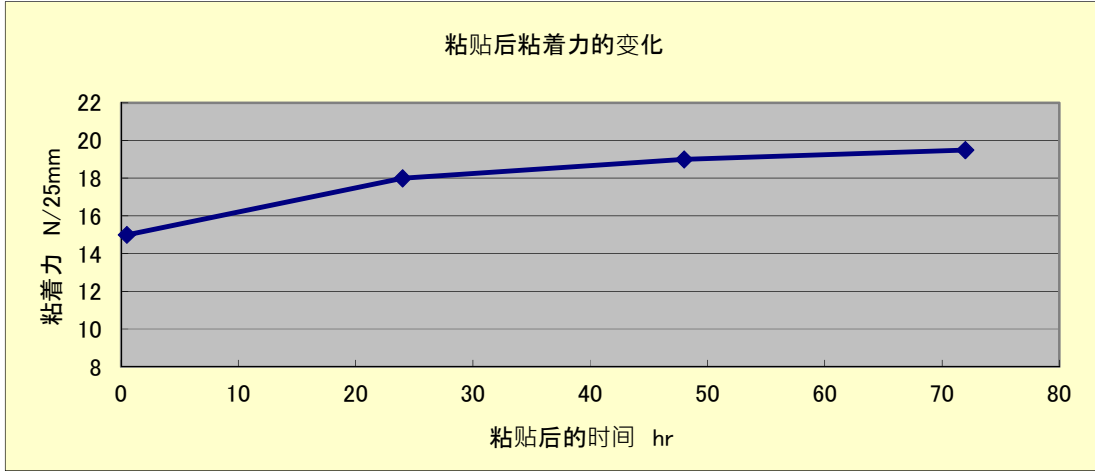
用2kg压辊来回压着两次。

在各环境温度下放置2小时。

取出在常温下30分钟以内，以300mm/min速度，180度角度进行剥离试验。

110A50在低温(-20°C)与高温(80°C)下性能 轻微略有下降，但几乎没有观察到粘着力随环境温度的变化而变化的现象。

#### 4. 粘贴后粘着力的变化



#### 测定条件

将样品切割为25mm宽并粘贴在被粘物SUS不锈钢上。  
用2kg压辊来回压着两次。  
在室温下放置, 在经过所定时间后测定粘着力。  
以300mm/min速度, 180度角度进行剥离试验。

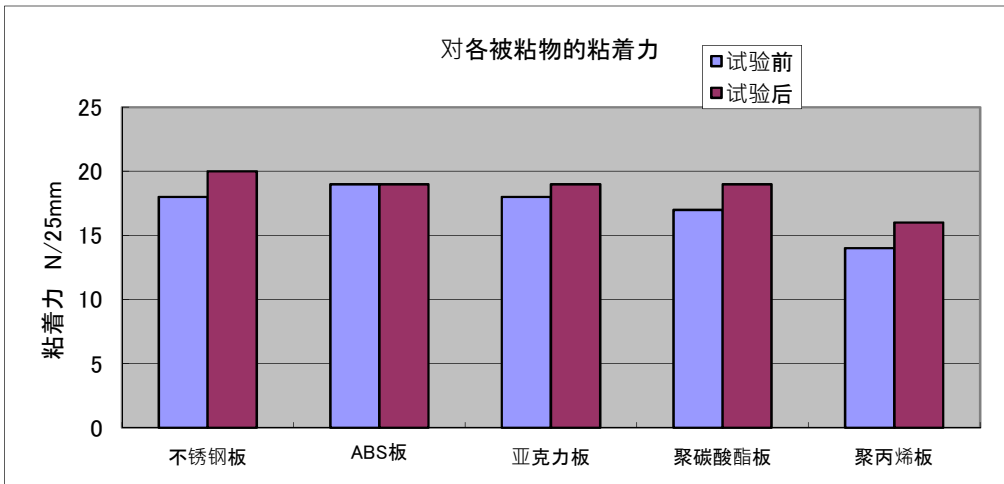
**110A50在粘贴48小时后粘着力变得稳定。  
因此如果在粘贴后放置数小时到数天, 便可获得更稳定的粘着力**

#### 5. 热劣化后对各被粘物的粘着力

热劣化后的粘着力

粘贴在各被粘物上后, 在所定的环境温度下热劣化后测定粘着力

热劣化条件      温度      85°C  
                                时间      12小时



**110A50拥有耐热劣化特性。**

## 6. 使用方法

- 1)去除贴合表面的污垢、油污与水。
- 2)不时松开胶带,用手指施压将其与被粘物贴合。
- 3)使用滚筒充分压实后,剥离离型膜。
- 4)均匀挤压贴合的被粘物,得到强粘力。

## 使用注意事项

●所有技术资料均根据共同技研化学实验室的测试与测量值编制,但是产品特性可能会根据环境与被粘物的不同而发生很大的变化。

因此,请理解这些特征数据是参考值而非保证值。

在使用本产品前,请确保其适合预期的用途与环境。

●请在清除被粘物表面的污垢、尘埃、油脂、水分等进行粘贴。

被粘物表面如有油脂或水分残留,则可能无法完全粘附。

●以上是于室温(23℃)下的数据。在低温(5℃以下)时,粘着力有可能急剧下降。

●请避免重新粘贴胶带。在粘贴胶带后请将其放置数小时。

如果粘贴后未放置24~48小时则粘着力可能无法完全发挥。

## 储存注意事项

●务必置于盒中储存。

●储存位置请选择避免阳光直射的阴凉处。

不要暴露在高温高湿(温度30℃以上 湿度50%以上严禁)环境下。

●在未开封的情况下,胶带的保质期为6个月。

KGK Chemical Corporation.  
940 Minaminagai Tokorozawa-city Saitama-pref  
359-0011  
TEL +81 4-2944-5151  
Issue May,2019