

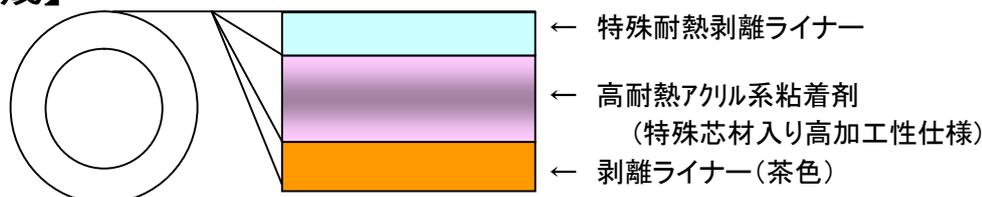
DOUBLE-FACE DATA

## “ダブルフェース”R310KS-1

### 【テープ特徴】

- ・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・糊飛びが起こりにくい構成です。
- ・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。

### 【テープ構成】



### 【テープ基本物性】

項目		単位	R310KS-1
粘着テープ厚さ			50
剥離ライナー厚さ	本セパ(耐熱)	μm	90
	当てセパ		130
粘着力	対 SUS	20分	18.1
		24時間	19.8
	対PI 24時間	N/25 mm	15.8
保持力		mm	0.0
ボールタック		—	2以下
剥離ライナー剥離力	本セパ(耐熱)	N/50 mm	0.35
	当てセパ		0.09
打ち抜き加工性		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 PET25μm 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)

**トヨーケム株式会社**

〒104-8379 東京都中央区京橋 2-3-13  
TEL 03-3272-0937 FAX 03-3272-0939 www.toyo-chem.com

**【テープ耐熱性】**

項目		単位	R310KS-1
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: AN TOM 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 2kg 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。

**【リフロー後の耐熱剥離ライナー剥離力】**

項目		単位	R310KS-1
本セパ剥離力	未処理	N/50mm	0.35
	リフロー処理		0.39

(試験方法)

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

- 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、リフロー処理する。  
その後、剥離紙剥離力を測定 (180°Cピール、300mm/分)