

# 実装基板・ハンダレジスト用 耐熱性マスキングテープ No.214-3MNE

多種販売されている製品の中でも特に耐熱性の高いハンダレジスト用のマスキングテープ。クレープ紙にゴム系粘着剤を均一に塗布したもので、使用後は糊残りもなく、簡単に剥離できます。

## 特徴

190 で1時間の耐熱性があります。  
極めて強い粘着剤を使用しているため、剥離後の糊残りがありません。  
粘着剤に硫黄分を含まないため、銅や銀にシミを残しません。

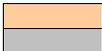


## 主な用途

基板ハンダ付(ウェーブソルダリング)工程における溶融ハンダレジスト  
金属筐体などへの耐熱塗装マスキング  
輸送時や製造ライン投入時の部品保護および仮固定・ホールディング



## 断面構造


 基材 : クレープ紙  
 粘着剤 : ゴム系粘着剤

## 一般特性

項目	単位	数値
テープ幅	mm	0.17
引張強度	N / cm	35.3
伸び(破断時)	%	9
接着力(180°ピール)	N / cm	2.59

<テスト方法> - JIS Z 0237による -  
 被着体 : 耐水研磨処理したステンレス板  
 試料作成条件 : 2kgローラー、300mm/分  
 1往復、20分放置  
 測定条件 : 300mm/分

## 被着体別・経時後接着力 (180°ピール)

被着体	初期値	老化テスト	湿熱老化促進テスト
ステンレス板	2.59	3.41	2.78
A.B.S.板	2.70	3.37	2.90
ポリカーボネート板	2.67	3.21	2.90

<テスト方法>  
 被着体 : 耐水研磨処理したステンレス板  
 老化テスト : 貼付後、室内に90日放置後測定  
 湿熱老化促進テスト : 貼付後、50 × 95%RH 2週間放置後に測定

## 温度別保持力

室温	50	60	70	80	90	100
0.1mm	43分	15分	7分	3分	2分	1.5分

<テスト方法>  
 被着体 : ステンレス板(耐水研磨未処理)  
 接着面積 : 25mm × 25mm  
 加圧条件 : 2kgローラー、300mm/分1往復  
 測定条件 : 1kg荷重にて雰囲気温度中60分放置測定

## 耐熱性

: 糊残なし    : 微小残    × : 糊残あり

被着体	90	120	150	160	180	190
ステンレス板						
アルミ板						
ガラス板						

<テスト方法>  
 試料作成条件 : 2kgローラー、300mm/分1往復  
 20分経過後、雰囲気温度中に60分放置測定  
 測定条件 : 試料を取出し後、180 方向に素早く剥がして表面を観察

## 耐薬品性

被着体	MEK	エタノール	灯油	水
ステンレス板				
アルミ板				
ガラス板				

<テスト方法>  
 試料作成条件 : 2kgローラー、300mm/分1往復、20分経過後、薬品中に20分放置測定  
 測定条件 : 室温で乾燥後、180 方向に素早く剥がして表面を観察