



HY-S10-2

物性表 / Properties

離型PETフィルム（シリコン系） / PET Release Film (Silicone Type)

TEST	UNIT	METHOD	RESULT
厚み Base Film Thickness	μm	-	75
剥離力 Release strength	mN/50mm	HYNT Method 日東31B / Nitto 31B	80
加熱剥離力 Heated release strength	mN/50mm	HYNT Method 日東31B / Nitto 31B	100
残留接着率 Residual adhesiveness rate	%	HYNT Method	90
非移行性 Low migration of release agent	-	HYNT Method	○

* 上記データはいずれも代表値です。It is not warranty spec.

▶ 構成/Structure

離型層 / Release Layer
PET

*1 剥離力（テープ法） / *1 Release strength (Tape method)

離型面に日東31Bテープを貼り合わせ、ゴムローラーで圧着し、室温で20時間放置後、300mm/minの剥離速度でT型剥離強度を測定する。
Stick Nitto 31B tape to coated side, add pressure with rubber roller. After 20 hours at room temperature, measure T-peel release strength at 300mm / min.

*2 加熱剥離力 / *2 Heated release strength

離型面に日東31Bテープを貼り合わせ圧着し、70℃で20g/cm²の荷重をかけ20時間放置後、常温に戻し300mm/minの剥離速度でT型剥離強度を測定する。
Stick Nitto 31B tape to coated side and add pressure. Load the strength of 20g/cm² at 70℃ for 20 hours. Measure T-peel release strength at 300mm / min, room temperature.

*3 残留接着率 / *3 Residual adhesiveness rate

加熱後残留接着力 / 基礎接着力×100% Residual adhesion / Basal adhesion×100%
加熱後残留接着力：加熱剥離力測定後の日東31Bテープと金属板との接着力
Residual adhesion : Adhesion of metal plate with Nitto 31B tape which heated release strength was measured.
基礎接着力：日東31Bテープと金属板との接着力
Basal adhesion : Adhesion of unused 31B tape and metal plate.

*4 非移行性 / *4 Low migration of release agent

コート面と非コート面を重ね、荷重をかけた後、非コート面にマジックで線を引き、ハジキの状態を確認する。
Pile up coated side and non-coated side, add loads. After drawing line on non-coated side, check whether repelling occurs or not.
○ : 全くハジキが無い △ : 微小のハジキが若干ある × : 明らかにハジキが認められる
○ : No repelling △ : repelling a little × : repelling obviously