

Specification for approval

緯穎料號

Wiwynn Part No:47.64W32.001

Description:RUB HDD STOPPER HU230

廠商型號

Vendor Model No:DZ-10-6

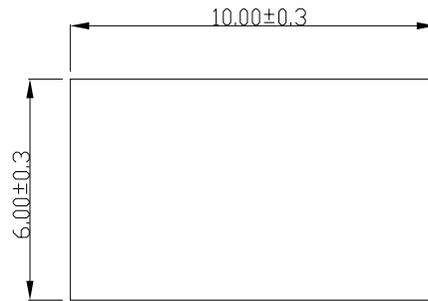
Description:泡棉背膠10*6

Issued Date: 2012.12.18

Approved Date: 2012.12.18

Approved by (Wiwynn)	Approved by (vendor)	Prepared by (vendor)
林晃業		韓慶福
2012.12.18		2012.12.18

ITEM	PART NO.	PART NAME	RAW MTL COLOR	ARTWORK	MATERIAL	FINISH PROCESS	FINISH COLOR
	47.64W32.001				E4382		



SCALE 5.000



1.6±0.3(含膠)



1.6mm thickness with adhesive layer backside

RANGE	TOL ±								MODEL	NAME	MATERIAL	FINISH	REV.	DESCRIPTION	SIGN	DATE
	M1	M2	S1	S2	P1	P2	C	URS								
0~6	0.05	0.10	0.15	0.20	0.05	0.10	0.50		KNOX	RUB HDD STOPPER HU230						
6~30	0.10	0.20	0.15	0.25	0.10	0.15	1.00		DRN	Arge Lin	10/18 2012	E4382	TBD			
30~120	0.15	0.25	0.20	0.30	0.20	0.40	2.00		DSN	Arge Lin	10/18 2012					
120~300	0.15	0.30	0.25	0.45	0.40	0.80	3.00		CKD	CH Hsieh	10/18 2012					
300~600	0.20	0.50	0.40	0.60	0.60	1.20	3.00		APPD	CH Hsieh	10/18 2012					
600~1200	0.30	0.80	0.70	1.10	0.80	1.50	4.00									
ANG. TOL ±	1°															

Wiwynn Corporation



DIM IN mm DO NOT SCALE DWG
SHEET 1 OF 1

DRAWING NO. CD 47.64W32.0X1

ATTN:

INSPECTION STANDARD

INOAC CORPORATION CO., LTD
FOAM PRODUCT DIVISION

April.20.2007

Item	Rubber Sponge E-4382		
Property	Unit	Specification	Test Method
Physical			
Hardness	-	20 ± 5	SRIS 0101
Tensile Strength	MPa	$0.49 \leq$	JIS K 6251
Elongation	%	$120 \leq$	JIS K 6251
Apparent Density	g/cm^3	0.16 ± 0.03	SRIS 0101
Compression Set	%	$30 \geq$	ASTM D 1056
Shrinkage Against Heat	%	$1.5 \geq$	70°Cx4h
Water Absorption Test	%	$5 \geq$	ASTM D 1056
Compression Load Flexibility Test (25%)	kPa	39.2~78.4	ASTM D 1056
NOTE: These standards only regulate Inoac Corporation's testing methods for physical properties of industrial unicellular rubber sponge			

Q.A Section

(SIGNATURE)

強力高性能両面接着テープ

G4000

G4000は従来品であるT4000の特徴を継承しつつ、無溶剤型に発展させた次世代の基材入り両面接着テープです。

特 長

従来品に比べ接着力が強力な基材入りの両面接着テープです。「ULNo.MH15431取得」

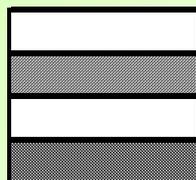
初期接着性に優れています

ウレタンフォームの凹凸に粘着剤が追従しよく接着します。

環境劣化に強く高度な実用特性を有します

従来のように、塗工時に有機溶剤を使用しないため、地球環境への影響が少ない次世代の接着テープです

基 本 構 成



名称	厚み
アクリル粘着剤	(約 55 μm)
不織布	(約 40 μm)
アクリル粘着剤	(約 55 μm)
剥離紙	(約 120 μm)

仕 様

粘着剤主成分	アクリル系樹脂	粘着剤厚み (基材含む)	0.15mm
色	無色透明	形 状	抜き加工品
基 材	不織布		ロール品

用 途

自動車・家電製品・コンピューターから携帯情報機器などにおける金属・プラスチックの銘板やアクリル窓等の各種材料の恒久接着テープとしてご使用頂けます。

特性

1. 剥離強度 (180度ピール)

- ・テープ幅：20mm
- ・圧着条件：2kgロール1往復
- ・常温1日放置後
- ・測定雰囲気：23 ±5 65% ±10%
- ・引張りスピード：300mm/min
- ・バックング材：25 μmPET

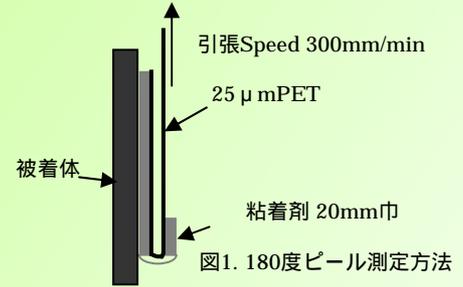
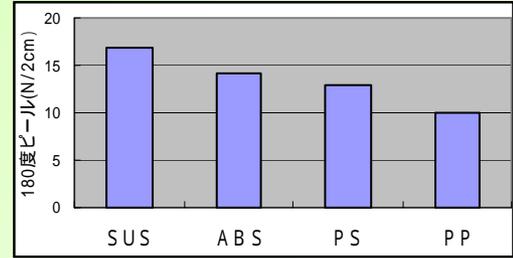


図1. 180度ピール測定方法

(N/2cm)

被着体	SUS	ABS	PS	PP
剥離強度	16.8	14.1	13.0	9.93



2. 保持力

- ・テープ貼付け面積：25 × 25 mm
- ・被着体：SUS304
- ・圧着条件：2kgローラー1往復
- ・荷重：1kg
- ・1時間後のズレ(mm)を測定

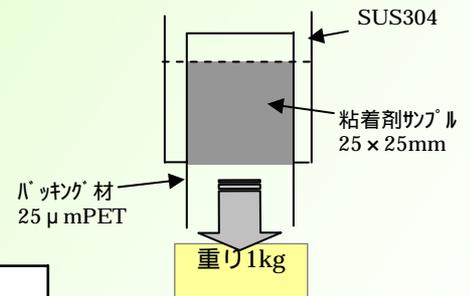


図2. 保持力測定方法

測定温度	40	60	80
ズレ(mm)	0.3	0.4	0.6

3. ボールタック (J.Dow法)

ボールタック (ボール)	7~8
---------------	-----

4. ウレタンフォームとの接着性：耐反発（180度折り曲げ接着）

- ・ 接着幅：20mm
- ・ 接着長さ：5mm、10mm
- ・ 試験温度：RT、50
- ・ 接着条件：80%圧縮
- ・ 被着体（支持体）：0.5mm厚AL板
- ・ 被着体：ウレタンフォーム5mm厚（エーテル、エステル）

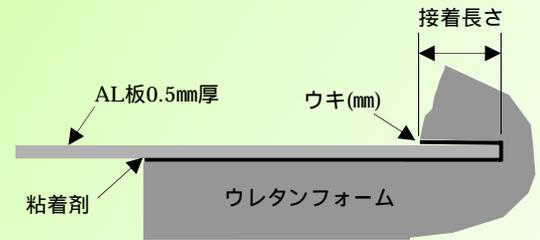


図3. ウレタンフォーム耐反発測定方法

ウキ高さ(mm) : 0.5mm未満			常温放置	50 放置
接着長さ 5mm	エーテル	3日後		
		7日後		
	エステル	3日後		0.5mm
		7日後	0.5mm	0.5mm
接着長さ 10mm	エーテル	3日後		
		7日後		
	エステル	3日後		
		7日後		

注意：このレポートは当社の信頼できる実験に基づいたものですが、記載内容通りの性能が保証されることを意味するものではありません。使用者ご自身の責任において、当製品の使用目的、使用条件を充分ご検討の上、ご使用くださいますようお願いいたします。

ソニーケミカル株式会社

<http://www.scc.sony.co.jp/>

本 社 〒141-0032 東京都品川区大崎1-11-2
ゲートシティ大崎イースタワ-8F

Tel.03-5435-3946 代)

鹿沼工場 〒322-8502 栃木県鹿沼市さつき町12-3

Tel.0289-76-0211 代)

2004年04月作成