

製品名

LAG mount<sup>®</sup>  
ラグマウント

A-357ZC

ID:40VM35700

## 特徴

- ・基材に透明アクリルフィルムを使用した両面粘着シートです。
- ・ポリカーボネート・アクリル板などの内貼り、パーテーション掲示用途に適しています。
- ・画像面や裏面を補強し、掲示の利便性を高めます。
- ・コストパフォーマンスに優れ、UVカット効果があります。
- ・被着体面は強粘着製品のため、高い接着力が得られます。
- ・RoHS 2に対応しています。

## 用途

- ・ポリカーボネート・アクリル板用

## 規格

- ・1,350mm×30m

## 使用例

被着体（ガラス）	被着体（ポリカーボネート）
LAGマウント A-357ZC	LAGマウント A-357ZC
平滑な印字面	平滑な印字面
糊なしのメディア（PET、合成紙など）	糊なしのメディア（PET、合成紙など）

\* 紙などの吸湿しやすい糊なしのメディアとの組み合わせは浮きやはがれなどの原因となりますのでご注意ください。

## 製品構成

構成	材質	詳細
剥離材	ポリエステル	高平滑
粘着剤（画像面）	アクリル系	強粘着／透明
芯材	アクリル	50μm／透明
粘着剤（被着体面）	アクリル系	特殊強粘着／透明
剥離材	ポリエステル	高平滑

坪量：178.5g/m<sup>2</sup>（剥離材を含む）

\* 内側は画像面側の強粘着、外側は被着体面側になるように巻かれています。



### 粘着特性

試験項目	被着体	実測値		試験方法	
		画像面	被着体面		
粘着力 (N/25mm)	ステンレス	30分後	12.4	8.1	リンテック法*2)
		24時間後	22.6	16.1	
	ガラス	30分後	13.7	15.4	
		24時間後	16.3	17.1	
ボールタック(No.)	—	16	14	J.Dow法	
保持力(sec.)	ステンレス	NC 30000*1)	NC 30000*1)	リンテック法*2)	

\* 1) NC : ズレなし

\* 2) リンテック法

【粘着力試験方法】

試験環境 : 23℃50%RH

試験機 : ロードセル型引張試験機

被着体 : ステンレス板 (SUS304 #360番で研磨仕上げ)

貼付圧力 : 2kgゴムローラーで1往復

剥離角度 : 180°

剥離速度 : 300mm/min

【保持力試験方法】

試験環境 : 40℃

試験機 : 保持力試験機

被着体 : ステンレス板 (SUS304 #360番で研磨仕上げ)

貼付圧力 : 2kgゴムローラーで5往復

剥離角度 : 0°

静止荷重 : 9.8N

### フィルム特性

試験項目	実測値	
破断強度 (N/25mm)	MD	63
	CD	56
破断伸度 (%)	MD	132
	CD	134

### 光学特性

試験項目	実測値
紫外線透過率(%)	0.8
可視光線透過率(%)	94.1

### ご注意

- ・本資料に記載されている数値等は、弊社の試験結果に基づくものであり、保証するものではありません。
- ・実際の用途に適合した事前の検証をお願いします。
- ・購入後は1年以内に使用してください。開封後はなるべく早めにご使用ください。
- ・使用可能温度は-30℃～80℃です。
- ・下記の保管方法をご確認ください。
- ・突合せや同一面で使用される場合は、同一ロットをご使用ください。
- ・特殊な用途にご使用の場合は、あらかじめご相談ください。
- ・画像面側は強粘着製品のため、再剥離性能はありません。

#### ◇保管方法について

- ・保管される場合は、低温、高温、多湿を避け、必ず袋に入れて宙刷りにし、直射日光が当たらないようにしてください。
- ・推奨環境は、温度10～30℃、湿度70%RH以下です。
- ・至近距離からの蛍光灯照射などは避けてください。
- ・水分、薬品などがつかないようにし、衝撃は避けてください。



### ◇加工について

- ・メディアの出力面は直接手で触れないようにしてください。皮脂、油分、汚れ、傷などがプリント品質不良の原因となる場合があります。
- ・使用されるプリンターの種類やプリント条件により、出力品質に差が生じる場合があります。事前に確認されることをお勧めします。
- ・プリント後、インクが十分に乾燥するまではラミネート加工などの後加工を行わないでください。  
 インクの乾燥時間については各プリンターメーカーにお問い合わせください。
- ・色味を重視される出力品の場合には、マウント加工後の変化をあらかじめご確認ください。
- ・インクとの密着については事前のテストにてご確認ください。  
 インクについては各プリンターメーカー、もしくはインクメーカーにお問い合わせください。

### ◇施工について

- ・施工環境温度は10℃～35℃です。
- ・低温、高温条件下では、粘着力、保持力が低下しはがれやすくなります。
- ・低温条件下では初期粘着力の低下や、製品が硬くなり割れやすくなる場合があります。
- ・高温条件下では初期粘着力の上昇や、製品が軟化し、伸びやすくなる場合があります。
- ・水貼り施工は温度・湿度条件によって、被着体と粘着剤面の残留水分が抜けにくくなり、十分な接着力が得られずに、浮きやはがれが発生する場合がありますので、十分ご注意ください。
- ・被着体の特性によっては十分な接着力が得られない場合や、浮きや剥がれが発生する場合がありますので必ず事前にご確認ください。
- ・貼り付け直後は十分な接着力が得られない場合があります。
- ・結露しやすい下地への施工は、十分な接着力が得られない場合があります。

### 被着体

	被着体	使用可否
プラスチック	PP (ポリプロピレン)	※ 1
	PE (ポリエチレン)	※ 1
	PVDF (フッ素)	※ 1
	ABS (アクリロニトリルブタジエンスチレンゴム)	○
	PET (ポリエチレンテレフタレート)	○
	FRP (繊維強化プラスチック)	○
	PMMA (アクリル板)	※ 2
	PC (ポリカーボネート)	※ 2
ガラス	PVC (ポリ塩化ビニル)	※ 3
	フロート	※ 4
	網入り	※ 4

	被着体	使用可否
金属	垂鉛メッキ鉄板	○
	塗装版	○
	アルミニウム	※ 1
	ステンレス	※ 5
その他	コンクリート	※ 6
	モルタル	※ 6
	スレート	※ 6
	ベニヤ板	※ 6
	テント地	※ 3

- ※ 1 十分な接着力が得られない場合があります。
- ※ 2 アウトガス発生のため、膨れが生じる場合がありますので事前にご相談ください。
- ※ 3 可塑剤、遊離成分などが含まれていますので浮き、剥がれ・糊残りなどは生じる場合があります。
- ※ 4 熱割れが発生する可能性があります。
- ※ 5 屋外に貼付した場合、条件によっては劣化する可能性がありますので事前にご相談ください。
- ※ 6 基本的に前処理、プライマー処理が必要なため再剥離性が発現しない場合があります。  
 水分などにじみ出し、粗面による密着不良が原因で浮き・剥がれを生じる恐れがあります。
- ※ 1～6 は条件によって異なりますので、詳しくはお問い合わせください。

- \* 製品についてご不明点などございましたら、お問い合わせください。
- \* 本書は、本製品に関する製品情報を提供するものであり、性能や品質を保証するものではありません。
- \* 製品の仕様および外観は予告なく変更させていただくことがあります。



LAG Japan.com



リンテック株式会社

お問い合わせは、建装工材営業部 〒112-0002 東京都文京区小石川 1-1-1 文京ガーデン ゲートタワー 8F  
 TEL. (03)3868-7733 FAX. (03)3868-7755

●本社 〒173-0001 東京都板橋区本町23-23

www.lag-japan.com