

Описание

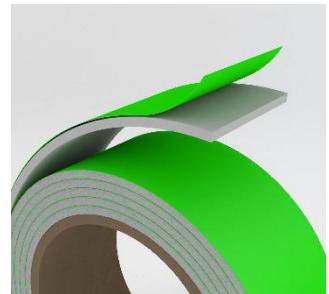
Эта лента имеет в составе высокопроизводительный акриловый клей с сильным сопротивлением к сдвигу, высокой термостойкостью и отличной устойчивостью к ультрафиолетовому излучению.

Подложка

Полиэтиленовая пленка (130 мкм, красная с логотипом ORAFOL)

Код подложки: 76

Другие типы по запросу



Структура ленты

Односпальная

Клеящий материал

Акриловый клей УНВ04 (серый)

Сфера применения

Эта лента подходит для широкого спектра коммерческих и промышленных применений в автомобильной, электронной промышленности, в солнечной энергетике, в производстве знаков и стендов. Лента, разработанная первоначально для автомобильной промышленности, обеспечивает отличные характеристики приkleивания к пластмассе и окрашенной стали.

Вязко-эластичные свойства лент UHB® (UHB® = сверхпрочное соединение) позволяют компенсировать возникающие напряжения, вызванные различными коэффициентами термического расширения соединенных материалов. Кроме того, способность перетекать на неровной поверхности обеспечивает превосходное «пропитывание» основы и приводит к чрезвычайно сильному приклеиванию.

Технические данные*

Толщина (с клеем)	1500 мкм ($\pm 15\%$)
Плотность	800 кг/м ³
Термоустойчивость (краткосрочное воздействие) (длительное воздействие)	от -40 °C до +200 °C от -40 °C до +150 °C
Прочность сцепления после 24 часов (на основе ASTM D3330, нержавеющая сталь)	 50 Н / 25 мм (200 Н / 100 мм)
Сопротивление к сдвигу после 24 часов (на основе ASTM D1002, нержавеющая сталь)	 0,56 Н/мм ² (56 Н/см ²)
Сцепление при растяжении (T-pull) после 24 часов (на основе ASTM D897, алюминий)	 0,76 Н/мм ² (76 Н/см ²)
Срок хранения **	2 года
Температура нанесения	> +15 °C

* среднее значение ** в оригинальной упаковке, при 20 °С и относительной влажности воздуха 50 %

Инструкции по нанесению

Компания ORAFOL заинтересована в успешном применении своих контактных kleев нашими клиентами. Следующие примечания предназначены для обеспечения соответствующей поддержки при проведении нашими клиентами тестов по применению. Во всех случаях, а также при возникновении неопределенности, пожалуйста, свяжитесь с представителем компании ORAFOL. (www.ORAFOL.com)

Подготовка / очистка	Для достижения оптимального уровня сцепления все поверхности должны быть очищены от рыхлых материалов, например от пыли или других частиц. Важно удалить любые масляные, жировые или водные пленки. Например, можно использовать чистящее средство «ORAFOL Cleaner» (смесь изопропанола и воды), с использованием безворсовых одноразовых салфеток, если это возможно. После очистки поверхностную энергию можно измерить при помощи тестовых ручек Dupe. При более стойких загрязнениях возможно потребуется использование более сильных/альтернативных чистящих средств, таких как гептан или другие растворители.
Предварительная обработка поверхности	Некоторые материалы не обеспечивают необходимую поверхность для сцепления даже после надлежащей очистки и требуют предварительной обработки. Это можно осуществить при помощи физических методов (шлифование или стерилизация поверхности пламенем) или химических методов (например, травление).
Усилители сцепления (грунтовочные материалы)	Используя усилитель сцепления ORABOND® UHBPrimerA (или В с УФ-индикатором), можно добиться лучшего уровня сцепления, более высокой начальной прочности приклеивания и лучшего уровня сцепления при температуре ниже 15 °C, особенно для акриловых kleев ORABOND® с сильным сопротивлением к сдвигу. ВАЖНО: Используйте усилитель сцепления только на склеиваемых участках! Для этого, необходимый участок поверхности, можно обозначить при помощи маркировочной ленты (например, ORATAPE® MT95). Для приклеивания стекла на открытом воздухе мы рекомендуем использовать грунтовочный материал UHBPrimerG на основе силана.
Надавливание в месте контакта	Контактные клеи обеспечивают свою заявленную силу сцепления при определенном надавливании на места контакта. Сила надавливания зависит от желаемого начального схватывания, используемого клея, ширины и толщины слоя. Для ленты ORABOND® шириной 10 мм используется ролик весом от 2 до 7 кг при скорости 10 мм/с. Силу надавливания можно проверить при помощи меловых карандашей или прозрачной сопрягаемой детали.
Термостойкость	Во время приклеивания, рекомендуется средняя комнатная температура прибл. 21 °C / 70 °F. Специальные низкотемпературные ленты марки UHB® и использование грунтовочного материала ORABOND® UHBPrimerA / В могут быть полезны для более холодных условий и поверхностей. Следует избегать образования конденсата на поверхности.
Время	В зависимости от состава и температуры, контактные клеи ORABOND® UHB® требуют некоторого времени для достижения полного уровня сцепления, в диапазоне от 24 до 72 часов при температуре 21 °C / 70 °F. Предварительный нагрев поверхностей и использование грунтовочного материала UHBPrimerA / В сокращают время до полного сцепления.
Нагрузка на ленту и расчетные параметры	К нашим клейким лентам из вспененного акрила ORABOND® UHB® применяются следующие расчетные параметры: При статических нагрузках следует избегать сил отслаивания и разделения . Для нагрузок при растяжении или при сдвиге: 60 см ² клейкой ленты на 1 кг статической нагрузки. Системы UHB® могут компенсировать 300% их толщины за счет теплового расширения. Для припусков настыковые зазоры эти системы могут компенсировать 50% толщины ленты на метр при условии, что эти припуски не имеют форму ступеней или граней.

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ

Все продукты серии ORABOND® проходят тщательный контроль качества на протяжении всего производственного цикла, поэтому мы гарантируем, что поставляемая нами продукция соответствует торговым стандартам качества и не имеет производственных дефектов. Опубликованная информация о продуктах серии ORABOND® основана на результатах исследований, являющихся достоверными с точки зрения нашей компании, однако эта информация не влечет за собой никаких гарантийных обязательств. Вследствие разнообразия возможностей использования продуктов ORABOND® и постоянного развития видов их применения, покупатель должен проверять возможность использования и характеристики каждого продукта на его соответствие предполагаемому виду использования и оценивать все риски, связанные с этим использованием. Все спецификации могут быть изменены без предварительного информирования.

ORABOND® - зарегистрированная торговая марка компании ORAFOL Europe GmbH.