

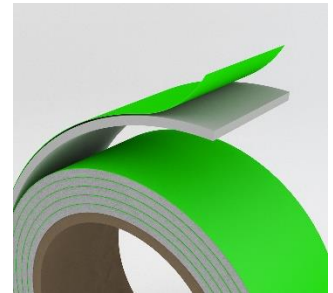
Beschreibung

Das ORABOND® UHB04150G–Klebeband besteht aus einem Acrylathftklebstoff, der für Verklebungen und Montageanwendungen, die extrem hohen Scher- und Temperaturbelastungen ausgesetzt sind, entwickelt wurde. Durch die viskoelastischen Eigenschaften des UHB®-Haftklebstoffes können Spannungen, resultierend aus unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten der Haftuntergründe, ausgeglichen werden. Diese ermöglichen außerdem eine hervorragende Oberflächenbenetzung, die zu extrem hohen Klebkräften führt. Das Material bietet zudem eine exzellente UV-Beständigkeit.

Abdeckmaterial

PE-Folie (130 µm, rot mit ORAFOL-Logo)
Weitere Typen auf Anfrage

Liner-Code: 76



Aufbau

Einschichtig




Haftklebstoff

Acrylathftklebstoff „UHB04“ (grau)

Anwendungsbereich

Deckt ein breites Spektrum an Applikationen der Automobil- und Fahrzeugindustrie, sowie der Solar-, Elektro- und Grafikbranche ab. Ursprünglich entwickelt für den Fahrzeugbau, bietet hervorragende Ergebnisse bei der Verklebung von Kunststoffen und lackiertem Stahl. Nur für kommerzielle Zwecke geeignet.

Technische Daten*

| | | |
|--|---|---|
| Dicke (Klebstoff) | | 1,50 mm [±15%] |
| Dichte | | 800 kg/ m ³ |
| Temperaturbeständigkeit (kurzfristig) | | -40° C bis +200° C |
| (langfristig) | | -40° C bis +150° C |
| Klebkraft nach 24 h (angelehnt an ASTM D3330, auf rostfreiem Stahl) |  | 50 N/25 mm (200 N/100 mm) |
| Dynamische Scherfestigkeit nach 24 h (angelehnt an ASTM D1002, auf rostfreiem Stahl) |  | 0,56 N/mm ² (56 N/cm ²) |
| Haftzugfestigkeit (T-Pull) nach 24 h (angelehnt an ASTM D897, auf elox. Alu.) |  | 0,76 N/mm ² (76 N/cm ²) |
| Lagerfähigkeit** | | 2 Jahre |
| Verklebungstemperatur | | > +15° C |

* Durchschnittswert, nicht für Spezifikationen

** in Originalverpackung, bei 20° C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit

Anwendungshinweise

Wir bei ORAFOL® sind an einem erfolgreichen Einsatz unserer Klebebänder bei unseren Kunden interessiert. Die nachfolgenden Hinweise sollen eine Unterstützung für kundeneigene Eignungsuntersuchungen liefern. Bei allen Punkten gilt: Bei Unsicherheiten kontaktieren sie bitte Ihren ORAFOL-Ansprechpartner. (www.ORAFOL.com)

| | |
|---|---|
| Vorbereitung / Reinigung | Um eine optimale Haftung zu erzielen, müssen Kleboberflächen trocken und frei von Staub, Partikeln aller Art, Öl, Fett und wässrigen Filmen sein. Es kann z.B. der ORACAL® Reiniger (Isopropanol/Wassergemisch) mit fusselfreien Einwegtüchern verwendet werden. Die Überprüfung kann mittels Oberflächentinten erfolgen. Hartnäckigere Verunreinigungen erfordern ggf. die Verwendung stärkerer / alternativer Reiniger wie z.B. Heptan o.ä. oder einen mechanischen Abtrag vor der eigentlichen Reinigung. |
| Vorbehandlung (Aktivierung) | Einige Oberflächen weisen auch nach passender Reinigung keinen ausreichenden Haftgrund auf und benötigen eine Vorbehandlung zu dessen Verbesserung: mit physikalischen Methoden (wie z.B. Anrauen oder Beflammen der Oberfläche) oder chemischen Methoden (z.B. Beizen). |
| Nachbehandlung (Primern) | Durch Verwendung des Haftvermittlers ORABOND® UHBPrimerA (oder B mit UV Indikator) kann insbesondere bei scherfesten ORABOND® Acrylatklebstoffen eine bessere Haftung, eine stärkere Anfangsklebkraft und eine bessere Klebung unterhalb von 15°C erreicht werden. WICHTIG: Haftvermittler nur auf den Klebbereichen einsetzen! Hierzu kann der entsprechende Bereich mit Maskierband (z.B. ORATAPE® MT95) abgegrenzt werden. Bei Glasklebungen in Außenanwendungen empfehlen wir die Verwendung des UHBPrimerG auf Silanbasis. |
| Andruck | Haftklebstoffe entwickeln die gewünschten Klebkräfte über einen definierten Andruck. Die Höhe des Drucks hängt von der gewünschten Anfangsklebkraft, dem verwendeten Klebstoff sowie dessen Breite und Dicke ab. Für ein 10 mm breites ORABOND® Band werden Rollgewichte zwischen 2 und 7 kg mit 10 mm/sec verwendet. Der Andruck kann mit Kreidestiften oder einem transparenten Fügepartner kontrolliert werden. |
| Temperatur | Für die Verklebung wird eine mittlere Raumtemperatur von ca. 21°C / 70°F empfohlen. Spezielle Tieftemperatur-UHB® Typen sowie die Verwendung des ORABOND® UHBPrimer A/B können bei kälteren Bedingungen und Substraten hilfreich sein. Eine Kondensatbildung an der Oberfläche sollte unbedingt vermieden werden. |
| Zeit | ORABOND® UHB® Haftklebstoffe benötigen abhängig von Auslegung und Temperatur eine gewisse Zeit für das Erreichen der vollen Haftung: bei 21°C (70°F) nach etwa 24 – 72 h. Ein Vorwärmen von Oberflächen und die Verwendung des UHBPrimer A/B wirken beschleunigend. |
| Designparameter Acrylatschäume | Für unsere ORABOND® UHB® Acrylic Foam Klebebänder (UHB® = Ultra-High-Bond) gelten folgende Auslegungsparameter: Bei Belastungen gilt es, Schäl- und Spaltkräfte zu vermeiden. Für Zug - oder Zugscherfestigkeiten gilt: 60 cm² Klebeband je 1 kg statischer Last. UHB® Systeme können 300% ihre Dicke als thermische Längenausdehnung kompensieren. Bei Fügespalttoleranzen können diese Systeme 50% der Klebebanddicke je Meter ausgleichen, sofern diese Toleranzen nicht in Form von Stufen bzw. Kanten vorliegen. |

WICHTIGER HINWEIS

Alle ORABOND® Produkte unterliegen während des gesamten Herstellungsprozesses einer sorgfältigen Qualitätskontrolle. Es wird gewährleistet, dass die Produkte in handelsüblicher Qualität und frei von Herstellungsfehlern ausgeliefert werden. Die zu den ORABOND® Produkten veröffentlichten Informationen beruhen auf Forschungsergebnissen, die das Unternehmen als zuverlässig erachtet, jedoch keine Garantie darstellen. Aufgrund der vielfältigen Einsatzmöglichkeiten von ORABOND® Produkten und der anhaltenden Entwicklung neuer Anwendungen obliegt es dem Käufer, die Eignung und Leistungsfähigkeit des Produkts für den jeweiligen Verwendungszweck genauestens zu prüfen. Der Käufer trägt sämtliche Risiken, die sich aus der Verwendung dieser Produkte ergeben. Alle Angaben sind vorbehaltlich etwaiger Änderungen.

ORABOND® ist ein eingetragenes Warenzeichen von ORAFOL Europe GmbH.