

Descripción

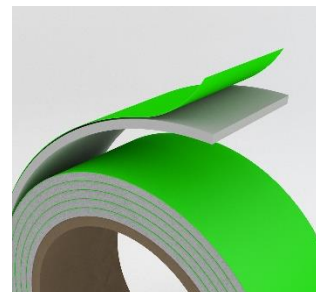
Esta cinta está compuesta de un adhesivo acrílico de alto rendimiento con alta resistencia al cizallamiento, alta resistencia a la temperatura, alto nivel de transparencia y excelente estabilidad contra la radiación UV.

Material de recubrimiento

Película de PE (130 micras, roja con el logotipo de ORAFOL)

Otros tipos por encargo

Código del material
de recubrimiento: 76



Estructura de la cinta

Monocapa

Adhesivo

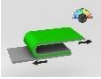


Adhesivo acrílico "UHB03" (transparente)

Campo de aplicación

Esta cinta ha sido diseñada para una amplia gama de aplicaciones comerciales e industriales que requieren una unión invisible y transparente, especialmente para la unión estructural y general de piezas de carrocería, emblemas, paneles ligeros y señales en aplicaciones de automoción.

Las propiedades viscoelásticas de las cintas UHB® (UHB® = Ultra-High-Bond) permiten compensar las tensiones del material causadas por los diferentes coeficientes de expansión térmica de los materiales unidos. Además, su capacidad elástica sobre superficies irregulares permite lograr una excelente cobertura elástica del sustrato, generando unos valores de adherencia extremadamente buenos.

Datos técnicos*

Grosor (adhesivo)		250 micras (±15 %)
Densidad		1000 kg/m ³
Resistencia a la temperatura (a corto plazo)		-40 °C a +200 °C
	(a largo plazo)	-40 °C a +100 °C
Adherencia pasadas 24 h (basada en ASTM D3330, acero inoxidable)		42 N/25 mm (168 N/100 mm)
Resistencia al cizallamiento pasadas 24h (basada en ASTM D1002, acero inoxidable)		0,77 N/mm ² (77 N/cm ²)
Adherencia tensil pasadas 24 h (basada en ASTM D897, aluminio)		0,91 N/mm ² (91 N/cm ²)
Almacenamiento**		2 años
Temperatura de pegado		> +15 °C

* promedio

** en envase original, a 20 °C y con una humedad relativa del 50 %

Instrucciones de aplicación

En ORAFOL trabajamos para que nuestros clientes apliquen con éxito nuestros adhesivos sensibles a la presión. Las siguientes indicaciones tienen por objeto proporcionar un asesoramiento adecuado de cara a las pruebas de aplicación específicas del cliente. En caso de duda, contacte con su representante de ORAFOL. (www.ORAFOL.com)

Preparación/ Limpieza	Para lograr una adhesión óptima, todas las superficies deben estar libres de materiales sueltos, por ejemplo, polvo u otras partículas. Es importante eliminar cualquier resto de aceite, grasa o agua. Para ello es posible usar, a modo de ejemplo, "ORAFOL Cleaner" (una mezcla de isopropanol y agua), aplicándolo con toallas desechables sin pelusas. Después de la limpieza, la energía de la superficie se puede medir con calibradores Dyne. Las sustancias contaminantes más persistentes pueden exigir el uso de limpiadores más fuertes o alternativos como el heptano u otros disolventes.
Tratamiento previo de las superficies	Algunos materiales no proporcionan una superficie óptima para la adhesión, incluso después de haber efectuado una limpieza adecuada, por lo que requieren un tratamiento previo de su superficie. Esto puede hacerse mediante métodos físicos, como el desbaste o el flameado de la superficie, o mediante métodos químicos, como el decapado.
Inductores de adhesión (imprimaciones)	Con el inductor de adhesión ORABOND® UHBPrimerA (o B con indicador de UV) se consigue una mejor adherencia, una mayor fuerza de adhesión inicial y una mejor adherencia por debajo de los 15 °C, especialmente para adhesivos acrílicos ORABOND® de alto cizallamiento. IMPORTANTE: Use solo el inductor de adherencia en las superficies adhesivas. Para ello, el área correspondiente se puede delimitar con cinta adhesiva, por ejemplo, ORATAPE® MT95. Para la adhesión con vidrio en aplicaciones de exteriores, recomendamos el uso de la imprimación a base de silano UHBPrimerG.
Presión de contacto	Los adhesivos sensibles a la presión desarrollan sus fuerzas adhesivas específicas a partir de una presión de contacto definida. Esta cantidad de presión depende de la adherencia inicial deseada, del adhesivo utilizado y de su ancho y grosor. Para una cinta ORABOND® de 10 mm de ancho, se utilizan rollos de entre 2 y 7 kg a 10 mm/s. La presión se puede comprobar con tizas o con una pieza de contacto transparente.
Temperatura	Para la adhesión se recomienda una temperatura ambiente media de aprox. 21 °C/70 °F. Los grados UHB® especiales para baja temperatura y el uso de la imprimación ORABOND® UHBPrimerA/B pueden ser útiles para condiciones y sustratos más fríos. Debe evitarse a toda costa la formación de condensación en la superficie.
Tiempo	Dependiendo del diseño y de la temperatura, los adhesivos ORABOND® UHB® sensibles a la presión requieren cierto tiempo para lograr una adhesión total, que varía entre 24 y 72 horas a 21 °C/70 °F. Asimismo, precalentar las superficies y usar imprimación UHBPrimerA/B reducen el tiempo de adherencia total.
Cargas sobre la cinta y parámetros de diseño	Los siguientes parámetros de diseño se aplican a nuestras cintas adhesivas de espuma acrílica ORABOND® UHB®: Para cargas estáticas, se deben evitar las fuerzas de pelado y división. Para cargas tensiles o con cizallamiento tensil: Cinta adhesiva de 60 cm² por cada 1 kg de carga estática. Los sistemas UHB® pueden compensar el 300 % de su grosor mediante expansión térmica. En cuanto a las tolerancias de juntas, estos sistemas pueden compensar el 50 % del grosor de la cinta por metro, siempre que estas tolerancias no sean en forma de escalones o bordes.

AVISO IMPORTANTE

Todos los productos ORABOND® están sujetos a un cuidadoso control de calidad a lo largo del proceso de fabricación y garantizan tener calidad comercial y estar libres de defectos de fabricación. La información publicada con relación a los productos ORABOND® se basa en la investigación que la empresa cree que es fiable aunque no constituya una garantía. Dada la variedad de usos de los productos ORABOND® y del desarrollo continuo de nuevas aplicaciones, el comprador debe considerar la idoneidad y el rendimiento del producto para cada uso, y asumir todos los riesgos relacionados con su uso. Todas las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso.

ORABOND® es una marca registrada de ORAFOL Europe GmbH.