

## Description

Ce ruban adhésif double face est constitué d'un support en film polyester recouvert sur ses deux faces d'un autoadhésif solvant d'acrylate modifié doté d'une très bonne résistance aux UV, aux contraintes thermiques, aux produits chimiques, aux solvants et à l'humidité. Cet autoadhésif très résistant au cisaillement se distingue par une excellente adhésivité de longue durée sur les surfaces métalliques et peintes et sur les surfaces plastiques à haute énergie de surface ainsi qu'une bonne adhésivité de longue durée sur les surfaces à faible énergie. En raison de l'épaisseur élevée de la couche d'adhésif, il peut également être utilisé sur des surfaces rugueuses ou structurées.

## Support

Film polyester, 0,012 mm

## Matériau protecteur

Papier siliconé sur les deux faces, 90 g/m², marron

## Adhésif

Solvant d'acrylate modifié

## Domaines d'utilisation

Collage de rétroviseurs extérieurs de VL et de poids lourds dans des boîtiers en matière plastique, assurant également une protection contre les éclats. Autoadhésif pour la production de baguettes, de caches décoratifs et de conduites de câbles. Collage bout à bout et épissurage de papier, de textiles, de films plastiques et métalliques devant présenter un niveau très élevé d'adhérence et de résistance au cisaillement. L'adhésif utilisé répond aux exigences du code de règlements fédéraux, denrées alimentaires et médicaments (Code of Federal Regulations, Food and Drugs, FDA), 21 CFR Ch. I (Édition du 1<sup>er</sup> avril 2008), article 175.105.

## Caractéristiques techniques

<b>Épaisseur*</b> (adhésif + support)	0,210 mm	
<b>Résistance aux températures***</b>	de -40° C à + 160° C, exposition de courte durée jusqu'à +180° C	
<b>Résistance aux solvants / produits chimiques</b>	collé correctement, le produit est résistant à la plupart des huiles minérales, graisses, carburants, solvants aliphatiques, acides faibles, sels et alcalis	
<b>Adhérence immédiate*</b> (loop tack, méthode d'essai FINAT n° 9)	33 N/25 mm	
<b>Adhésivité de départ*</b> (méthode d'essai FINAT n° 1, sur acier inoxydable, recouvert sur une face d'un film polyester de 0,05 mm)	24 N/25 mm 30 N/25 mm 35 N/25 mm	après 1 min après 20 min après 24 h
<b>Force de cisaillement*</b> (méthode d'essai FINAT n° 8, sur acier inoxydable, recouvert sur une face d'un film polyester de 0,05 mm)	400 h 6 h	à 23° C à 70° C
<b>Résistance aux températures*</b> (S.A.F.T.)	140° C	
<b>Garantie de stockage **</b>	2 ans	
<b>Température de collage</b>	> +15° C	

\* Valeur moyenne \*\* dans le conditionnement d'origine, à 20 °C et 50 % d'humidité \*\*\*1h, atmosphère normale, Europe centrale

## NOTE IMPORTANTE

Tous les produits ORABOND® sont soumis à un contrôle qualité précis pendant tout le procédé de fabrication et d'emballage et sont garantis aptes à la vente et sans défaut de fabrication. Toute information publiée concernant les produits ORABOND® est basée sur la recherche, que la société considère comme fiable. Pourtant, ces informations ne constituent pas des garanties en tant que telles. Étant donné la variété des applications et utilisations des produits ORABOND® et le développement continu de nouvelles applications, l'acheteur doit vérifier l'adaptabilité et la performance du produit acquis selon son utilisation finale, et ce dernier doit anticiper et assumer les risques selon l'utilisation. Chaque certification ou cahier des charges peut changer sans avis préalable.

ORABOND® est une marque déposée de ORAFOL Europe GmbH.