

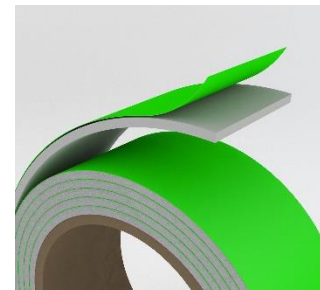
## Description

Ce ruban consiste en un adhésif acrylique haute performance offrant une résistance élevée au cisaillement, une haute résistance aux températures élevées et une excellente stabilité aux UV.

## Matériau protecteur

Film PE (130 microns, rouge avec logo ORAFOL)  
Autres types sur demande

Code de support : 76



## Construction de la bande

Monocouche

## Adhésif

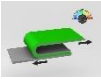

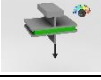
Adhésif acrylique « UHB04 » (gris)

## Domaines d'utilisation

Ce ruban convient à un large éventail d'applications commerciales et industrielles, notamment dans les industries automobile, solaire, électronique, de la signalisation et de l'affichage. Développé à l'origine pour l'industrie automobile, il offre une excellente adhérence sur les plastiques et l'acier peint.

Les propriétés viscoélastiques d'UHB® (UHB® = Ultra-High-Bond ou Liaison Ultra Forte) lui permettent de compenser les contraintes sur les matériaux causées par les différents coefficients de dilatation thermique des matériaux collés. De plus, la capacité d'écoulement sur des surfaces inégales permet un excellent « mouillage » du substrat et conduit à des valeurs de liaison extrêmement bonnes.

## Caractéristiques techniques\*

|   |   |
|---|---|
| <b>Épaisseur</b> (adhésif)  | 2000 microns (±15 %)  |
| <b>Masse volumique</b>  | 800 kg/m <sup>3</sup>   |
| <b>Résistance à la température</b> (court terme)  | De -40°C à +200°C   |
| (long terme)  | De -40°C à +100 °C  |
| <b>Adhérence</b> après 24h<br>(basée sur ASTM D3330, acier inoxydable)                  |  51 N / 25 mm<br>204 N / 100 mm                    |
| <b>Résistance au cisaillement</b> après 24h<br>(basée sur ASTM D1002, acier inoxydable) |  0,64 N/mm <sup>2</sup><br>(64 N/cm <sup>2</sup> ) |
| <b>Adhérence en traction (T-pull)</b> après 24h<br>(basée sur ASTM D897, aluminium)     |  0,65 N/mm <sup>2</sup><br>(65 N/cm <sup>2</sup> ) |
| <b>Garantie de stockage**</b>   | 2 ans   |
| <b>Température de collage</b>   | > +15°C   |

\* moyenne \*\* dans le conditionnement d'origine, à 20°C et 50 % d'humidité relative

## Instructions d'application

Chez ORAFOL, nous sommes intéressés par l'application réussie de nos adhésifs sensibles à la pression par nos clients. Les notes suivantes sont destinées à fournir une aide appropriée pour les tests d'application spécifiques au client. Dans tous les cas, veuillez contacter votre représentant ORAFOL si vous avez des questions.  
([www.ORAFOL.com](http://www.ORAFOL.com))

|  |   |
|--|---|
| <b>Préparation / nettoyage</b>                         | Pour obtenir une adhérence optimale, toutes les surfaces doivent être exemptes de matériaux meubles, tels que de la poussière ou d'autres particules. Il est important d'éliminer toute trace d'huile, de graisse ou d'eau. Par exemple, vous pouvez utiliser le « Nettoyant ORAFOL » (un mélange d'isopropanol et d'eau), avec si possible des serviettes jetables non pelucheuses. Après le nettoyage, l'énergie de surface peut être mesurée à l'aide des Dyne Test Pen. Des contaminants plus persistants peuvent nécessiter l'utilisation de nettoyeurs plus puissants / alternatifs tels que l'heptane ou d'autres solvants.  |
| <b>Prétraitement de surface</b>                        | Certains matériaux ne fournissent pas une surface adéquate pour l'adhérence même après un nettoyage approprié et nécessitent un prétraitement de la surface. Cela peut être fait par des méthodes physiques (rugosité ou flamage de la surface) ou par des méthodes chimiques (par ex. décapage).   |
| <b>Promoteurs d'adhérence (apprêts)</b>                | En utilisant le promoteur d'adhérence ORABOND® UHBPrimerA (ou B avec indicateur UV), une meilleure adhérence, une force de liaison initiale plus forte et une meilleure adhérence en dessous de 15°C peuvent être obtenues, en particulier pour les adhésifs acryliques ORABOND® à cisaillement élevé. IMPORTANT : Utilisez uniquement un promoteur d'adhérence sur les zones adhésives ! À cette fin, la zone correspondante peut être délimitée avec du ruban de masquage (par exemple ORATAPE® MT95). Pour le collage du verre dans des applications extérieures, nous recommandons l'utilisation d'UHBPrimerG à base de silane. |
| <b>Pression de contact</b>                             | Les adhésifs sensibles à la pression développent leurs forces adhésives spécifiées à partir d'une pression de contact définie. La quantité de pression dépend de la pégeosité initiale souhaitée, de l'adhésif utilisé, de sa largeur et de son épaisseur. Pour un ruban ORABOND® de 10 mm de large, des rouleaux lestés de 2 à 7 kg à 10 mm/s sont utilisés. La pression peut être contrôlée avec des crayons marqueurs ou une pièce d'accouplement transparente.  |
| <b>Température</b>                                     | Une température ambiante moyenne d'env. 21°C / 70°F est recommandée pour le collage. Des grades d'UHB® spécial basse température et l'utilisation d'ORABOND® UHBPrimer A / B peuvent être utiles pour les conditions et les substrats plus froids. La condensation à la surface doit être évitée à tout prix.   |
| <b>Durée</b>   | Selon la conception et la température, les adhésifs sensibles à la pression ORABOND® UHB® nécessitent un certain temps pour atteindre leur pleine adhérence, allant de 24 à 72 heures à 21°C / 70°F. Le préchauffage des surfaces et l'utilisation d'UHBPrimerA / B réduisent le temps nécessaire pour une adhérence complète.  |
| <b>Chargement du ruban et paramètres de conception</b> | Les paramètres de conception suivants s'appliquent à nos rubans adhésifs en mousse acrylique ORABOND® UHB® : Pour des charges statiques, les forces de pelage et de séparation doivent être évitées. Pour les charges de traction ou de cisaillement : Ruban adhésif de 60 cm <sup>2</sup> par 1 kg de charge statique. Les systèmes UHB® peuvent compenser 300 % de leur épaisseur par dilatation thermique. Pour les tolérances d'espacement des joints, ces systèmes peuvent compenser 50 % de l'épaisseur du ruban par mètre, à condition que ces tolérances ne se présentent pas sous la forme de crans ou d'arêtes.           |

## 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 spécification technique ou cahier des charges peut changer sans avis préalable.

ORABOND® est une marque déposée de ORAFOL Europe GmbH.