

Al fine di utilizzare in maniera ottimale le istruzioni indicate nella scheda tecnica di un prodotto, si rende necessaria l'osservanza di particolari condizioni di lavorazione. Tali indicazioni intendono fornire all'utilizzatore dei nastri adesivi per specchi ORABOND® prodotti da ORAFOL Europe GmbH le necessarie e specifiche modalità d'impiego.

### Requisiti della superficie

Il fondo da trattare con il collante adesivo deve essere solido e stabile in quanto una buona compattezza dell'incollaggio è data dalla stabilità della superficie interna da trattare. E' necessario sia rimuovere i corpuscoli distaccati, sia trattare le superfici porose e/o i materiali fibrosi con un primer (mano di fondo) adeguato. I migliori risultati si ottengono solitamente su fondi lisci.

Le superfici di applicazione devono essere in ogni caso asciutte, esenti da polveri, grassi, olii, ossidi, solventi e altre impurità.

Naturalmente può risultare più difficile applicare il nastro ad alcuni fondi rispetto ad altri. Alcune superfici sono per loro natura difficili da trattare con dei collanti, quali per esempio il polipropilene (PP), il polietilene (PE), il politetrafluoroetilene (PTFE), il silicone, materiali verniciati a polvere, PVC morbido e gomma (p. es. EPDM). Prima dell'applicazione di nastri adesivi per specchi su queste superfici è necessario eseguire delle prove per stabilire l'idoneità del nastro adesivo per specchi ORABOND®. Le superfici che possono essere trattate senza difficoltà sono per esempio i metalli, il vetro, il policarbonato, l'ABS e il PVC rigido.

### Pulizia chimica della superficie

Per la rimozione di polveri, grassi, olii, solventi e altre impurità possono essere utilizzati i seguenti prodotti: isopropanolo, etanolo o acetato etilico. Possono essere, altresì, utilizzati altri detergenti domestici che non lasciano residui.

Poiché non tutti i detergenti sono adatti ad ogni tipo di superficie, si consiglia di effettuare una prova del prodotto prima del suo utilizzo. Si prega di osservare scrupolosamente le avvertenze del produttore riportate sul prodotto detergente e/o solvente. Per la pulizia delle superfici si consiglia unicamente l'utilizzo di **panni monouso** puliti che non lasciano pelucchi. Per evitare che la superficie venga nuovamente sporcata da polvere o impronte digitali, è necessario provvedere velocemente alle operazioni di adesione.

### Pulizia meccanica della superficie

In via supplementare alla pulizia chimica della superficie, soprattutto quando tale processo non ha raggiunto gli effetti desiderati, la superficie da incollare (non la superficie dello specchio) può essere abrasa a mezzo levigatura meccanica. Applicazioni adesive su superfici abrase e, pertanto, ingrandite sono normalmente più consistenti e assicurano un'elevata solidità dell'applicazione. Anche in questo caso si consiglia di effettuare una prova del sistema levigante prima del suo utilizzo. Successivamente alla levigatura è necessario rimuovere i residui di polvere con un panno monouso che non lascia pelucchi.

### Temperature di lavorazione

Le giuste temperature di lavorazione (temperatura del soggetto e temperatura ambientale) si attestano intorno a +15° C e +30° C. Non si consigliano processi di lavorazione al di sotto delle succitate temperature. In caso di processi lavorativi al di sotto delle temperature consigliate, il collante può indurirsi notevolmente impedendo il fattore adesivo desiderato.

È strettamente necessario impedire la formazione di condensa. La formazione di condensa può verificarsi in via esemplificativa, in caso di spostamento delle superfici da trattare da un ambiente freddo ad un ambiente caldo. In tal caso, successivamente al trasporto, è necessario disciplinare dei tempi lavorativi precisi prima di effettuare l'adesione, al fine di garantire una compensazione delle temperature e il riscaldamento ad una temperatura idonea di tutti i bordi delle parti da unire nelle succitate zone.

### Pressatura

La solidità di un'applicazione adesiva è direttamente proporzionale al contatto che il materiale adesivo sviluppa con il fondo di applicazione. Un'ottima pressatura quale quella effettuata a mezzo racla, a mezzo rullo e/o a mezzo un sistema a pressione, favorisce il buon contatto della superficie. Pertanto, questo migliora il contatto adesivo diversamente da quanto si potrebbe ottenere con una lavorazione manuale. Il tipo e l'altezza della pressatura dipende dai materiali utilizzati. I parametri di pressatura vanno regolati in base ai materiali utilizzati.

Bisogna considerare che, secondo il sistema adesivo utilizzato, i tempi di raggiungimento del potere adesivo finale possono arrivare fino a 72 ore. Materiali adesivi più duri (acrilati puri) necessitano solitamente di una pressatura più elevata e di un tempo di posa più lungo per il raggiungimento del potere adesivo finale rispetto a un materiale adesivo morbido (adesivi in gomma sintetica).

È necessario evitare la formazione di tensioni sui bordi delle parti da unire. Eventuali sollecitazioni in tensione e distensione nel punto di adesione devono potersi distribuire sull'intera superficie adesiva. Ripetute sollecitazioni influiscono negativamente sulla stabilità dell'adesione.

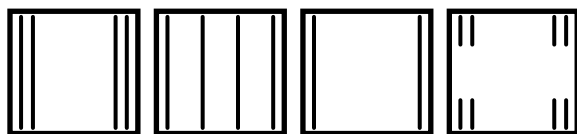
### Quantità e posizione del nastro adesivo

I nastri adesivi ORABOND® devono essere applicati senza piegature e sovrapposizioni. Rimuovere il film di copertura completamente prima dell'applicazione finale. Applicare i nastri adesivi verticalmente (dall'alto in basso) e distribuirli uniformemente lungo la superficie (vedere il grafico di applicazione). Nessun singolo nastro adesivo ORABOND® deve essere più lungo di **50 cm**. È importante tagliare la lunghezza del nastro per evitare strappi dinamici se fosse necessario rimuoverlo. Per assicurare un'adesione sicura fra la superficie e lo specchio, la quantità di nastro adesivo per specchi ORABOND® deve superare una superficie di 60 cm<sup>2</sup> per ogni 1 kg di peso dello specchio (16,6 g/cm<sup>2</sup>).

### Magazzinaggio

I nastri adesivi devono essere stoccati nelle confezioni originali a una temperatura di 20 °C e un tasso di umidità relativa del 50%. La durata massima dello stoccaggio dipende dal tipo dei nastri adesivi e si orienta rispetto ai componenti utilizzati (collante, materiali di supporto ecc.). L'esatta durata di stoccaggio di un particolare prodotto è indicata nella scheda tecnica dello stesso.

### Panoramica di applicazione



corretto

corretto

corretto

corretto



errato

errato

errato

errato

Le informazioni contenute nella presente scheda informativa si basano sulle conoscenze ed esperienze pratiche acquisite. La presente scheda non contiene tutti gli aspetti a cui attenersi durante un processo di applicazione, in quanto si presuppone la presenza di una professionalità pratica e specifica del fruitore. Data la molteplicità dei possibili fattori che possono influenzare la lavorazione e l'applicazione, consigliamo di verificare l'idoneità dei nostri prodotti su un campione. Le presenti informazioni non costituiscono una garanzia legalmente vincolante.

Oranienburg, 26 novembre 2015

ORAFOL Europe GmbH  
Orafolstraße 2, D-16515 Oranienburg, Germania

Tel.: +49 (0) 3301 864 0  
Fax: +49 (0) 3301 864 100  
adhesive.tapes@orafol.de