

Descrizione prodotto

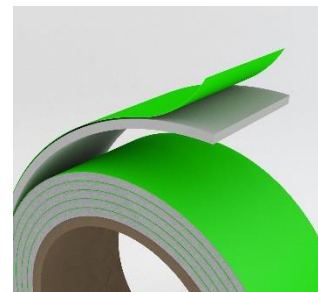
Questo nastro è costituito da un adesivo acrilico ad alte prestazioni con elevata resistenza alla strappo e alle temperature elevata ed eccellente stabilità ai raggi UV.

Materiale di rivestimento

Film PE (130 micron, rosso con logo ORAFOL)

Altri tipi su richiesta

Codice materiale di
rivestimento: 76



Struttura del nastro

Strato singolo

Adesivo

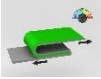


Adesivo acrilico "UHB04" (grigio)

Applicazioni

Questo nastro è idoneo per un'ampia gamma di applicazioni commerciali e industriali che includono i settori automobilistico, dell'energia solare, dell'elettronica, dei cartelli e degli espositori. Sviluppato originariamente per il settore automobilistico, offre eccellenti risultati di adesione su plastica e acciaio verniciato.

Le proprietà viscoelastiche dei nastri UHB® (UHB® = Ultra-High-Bond) consentono di compensare le tensioni dei materiali causate dai diversi coefficienti di espansione termica dei materiali di cui si effettua l'adesione. Inoltre la possibilità di scorrere su superfici irregolari consente un'eccellente imbibitura del substrato e porta a valori di adesione estremamente positivi.

Dati tecnici*

Spessore (adesivo)		2000 micron ($\pm 15\%$)
Densità		800 kg/ m ³
Termostabilità (breve termine)		Da -40 °C a +200 °C
(lungo termine)		Da -40 °C a +150 °C
Adesione dopo 24 ore (basato su ASTM D3330, acciaio inox)		51 N/25 mm (204 N/100 mm)
Tenuta dopo 24 ore (basato su ASTM D1002, acciaio inox)		0,64 N/mm ² (64 N/cm ²)
Adesione tensile (T-pull) dopo 24 ore (basato su ASTM D897, alluminio)		0,65 N/mm ² (65 N/cm ²)
Conservazione a magazzino **		2 anni
Temperatura di applicazione		> +15 °C

* valore medio ** in confezione originale, a 20°C e un tasso di umidità relativa del 50%

Istruzioni per l'applicazione

ORAFOL è interessata alle applicazioni di successo dei nostri adesivi sensibili alla pressione da parte dei clienti. Le note seguenti intendono fornire un'assistenza idonea per test di applicazione specifici per clienti. In caso di qualsiasi dubbio, contattare il rappresentante ORAFOL locale. (www.ORAFOL.com)

Preparazione/ pulizia	Per ottenere l'adesione ottimale, tutte le superfici devono essere prive di materiali sciolti, ad es. polvere o altre particelle. È importante rimuovere eventuale olio, grasso o patine acquose. Ad esempio è possibile utilizzare il "detergente ORAFOL" (una miscela di isopropanolo e acqua), possibilmente con l'uso di panni usa e getta privi di pelucchi. Successivamente alla pulizia, l'energia di superficie può essere misurata con le penne di prova Dyne. Contaminanti più persistenti potrebbero richiedere l'utilizzo di detergenti più aggressivi o alternativi, come l'eptano o altri solventi.
Pre-trattamento della superficie	Alcuni materiali non forniscono una superficie adeguata per l'adesione anche successivamente alla pulizia e richiedono un pre-trattamento della superficie. Questo può comportare metodi fisici (fiammatura o sgrezzatura della superficie) o metodi chimici (ad es. passivazione).
Promotori di adesione (primer)	Utilizzando il promotore di adesione ORABOND® UHBPrimerA (o B con indicatore UV) è possibile ottenere una migliore adesione, una forza di adesione iniziale maggiore e una migliore adesione al di sotto dei 15 °C, specialmente per gli adesivi acrilici con elevata resistenza allo strappo ORABOND®. IMPORTANTE: Utilizzare il promotore di adesione solo sulle aree adesive! A questo scopo è possibile demarcare l'area corrispondente con nastro di mascheratura (ad esempio ORATAPE® MT95). Per l'adesione del vetro in applicazioni in esterno si consiglia l'utilizzo di UHBPrimerG basato su silano.
Pressione di contatto	Gli adesivi sensibili alla pressione sviluppano le loro forze adesive specificate da una pressione di contatto definita. La quantità di pressione dipende dall'adesione iniziale desiderata, dall'adesivo utilizzato e dalla sua larghezza e spessore. Per un nastro ORABOND® largo 10 mm vengono utilizzati rulli con peso da 2 a 7 kg a 10 mm/s. La pressione può essere controllata con gessetti o una parte di accoppiamento trasparente.
Temperatura	Per l'adesione si consiglia una temperatura ambiente media di circa 21 °C / 70 °F. Per condizioni e substrati più freddi può essere utile l'impiego di gradi UHB® per basse temperature e di ORABOND® UHBPrimerA / B. La condensa sulla superficie deve essere evitata a ogni costo.
Tempo	A seconda del design e della temperatura, gli adesivi sensibili alla pressione ORABOND® UHB® richiedono del tempo per raggiungere la piena adesione, che varia da 24 a 72 ore a 21 °C / 70 °F. Il pre-riscaldamento delle superfici e l'utilizzo di UHBPrimerA / B riducono il tempo necessario per la piena adesione.
Carico del nastro e parametri di progettazione	I seguenti parametri di progettazione sono validi per i nostri nastri adesivi in schiuma acrilica ORABOND® UHB®: Per i carichi statici devono essere evitate le forze di separazione e spelatura. Per carichi tensili o di strappo tensile: nastro adesivo da 60 cm ² per 1 kg di carico statico. I sistemi UHB® possono compensare il 300% del loro spessore con l'espansione termica. Per le tolleranze di luce fra giunti, questi sistemi possono compensare il 50% dello spessore del nastro per metro, purché tali tolleranze non prendano la forma di gradini o bordi.

AVVISO IMPORTANTE

Tutti i prodotti ORABOND® sono sottoposti ad un accurato controllo qualità durante ciascuna fase della produzione e se ne garantiscono la qualità commerciale e l'assenza di difetti di fabbricazione. Le informazioni pubblicate riguardanti i prodotti ORABOND® si basano sui risultati delle ricerche condotte e sono ritenute affidabili dalla società, purtuttavia dette informazioni non costituiscono garanzia. Date la varietà d'uso dei prodotti ORABOND® e la continua messa a punto di nuove applicazioni, è opportuno che l'acquirente stesso valuti scrupolosamente l'idoneità e il rendimento del prodotto acquistato per lo scopo per cui intende utilizzarlo, assumendosi tutti i rischi relativi a detto uso. Tutte le specifiche sono soggette a modifiche senza preavviso.

ORABOND® è un marchio registrato di ORAFOL Europe GmbH.