

8405

Produkt Information



Hitzeaktivierbare Folie (HAF) - 30µm

Produktbeschreibung

tesa® HAF 8405 ist eine hitzeaktivierbare Folie auf Basis von Nitrilkautschuk und Phenolharz. Das bernsteinfarbene Material ist trägerlos. Es ist abgedeckt mit einem Papierliner und einfach zu schneiden und zu stanzen.

Das Material ist bei Raumtemperatur nicht klebend. Die Aktivierungstemperatur zur Vorfixierung liegt bei ca. 90°C. In einem zweiten Verarbeitungsschritt wird das Produkt unter Druck und Hitze appliziert.

Nach voller Aushärtung erreicht tesa® HAF 8405:

- eine extrem hohe Verbundfestigkeit
- sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- exzellente Chemikalienbeständigkeit.

Dabei bleibt die Klebfuge elastisch.

Produktmerkmale

- Very high bonding strength
- High temperature resistance
- Excellent chemical resistance
- Resistance against oil and solvents
- Bonds remain flexible and elastic

Anwendung

- Endlosverkleben von temperaturbeständigen Materialien wie Glasfasern, Metall- und Kunststofffolien.
- Verklebung von Gleitlagern, Gehäusen, Reibbelägen in Kupplungen.

Technische Informationen (Durchschnittswerte)

Die Werte in diesem Abschnitt sind nur als repräsentativ oder typisch anzusehen und sind für die Verwendung in Spezifikationen nicht geeignet.

Produktaufbau

- | | | | |
|---------------------|------------------------------|---------|-----------------|
| • Trägermaterial | ohne | • Dicke | 30 µm |
| • Klebmasse | Nitrilkautschuk & Phenolharz | • Farbe | bernsteinfarben |
| • Art der Abdeckung | Trennpapier | | |

Eigenschaften / Leistungswerte

- | | |
|--|----------------------|
| • Haftfestigkeit (dynamische Scherung) | 12 N/mm ² |
|--|----------------------|



8405

Produkt Information

Weitere Informationen

Lagerbedingungen gemäß tesa® HAF Haltbarkeitskonzept.

Verarbeitung:

1. Vorlaminierung:

tesa® HAF 8405 wird ca. zwischen 90°C und 110°C klebrig.

2. Aushärtung:

Die Verklebungsparameter Temperatur, Druck und Zeit sind von der Anwendung und den zu verklebenden Materialien abhängig. Als Richtlinie gilt:

Splicing-Anwendungen:

Temperatur: 120 °C - 200 °C

Druck: > 2 bar

2 bar

Zeit: 15 sec. - 30 min.

Verkleben von Kupplungsbelägen:

Temperatur: 180 °C - 230 °C

Druck: > 6 bar

6 bar

Zeit: 1 min. - 30 min.

Für das Erreichen der maximalen Verklebungsfestigkeit sollten die Untergründe sauber und trocken sein.

Haftungsausschluss

Die Qualität der tesa® Produkte wird kontinuierlich auf höchstem Niveau geprüft und ist deshalb strengen Kontrollen unterworfen. Alle obenstehenden technischen Informationen und Daten werden von uns nach bestem und auf praktischer Erfahrung beruhendem Wissen erteilt. Sie stellen Durchschnittswerte dar und sind nicht für eine Spezifikation geeignet. Daher kann die tesa SE weder ausdrücklich noch konkludent eine Gewährleistung geben, dies gilt insbesondere auch für die Marktgängigkeit und die Eignung für einen bestimmten Zweck. Der Benutzer selbst ist für die Entscheidung verantwortlich, ob ein tesa® Produkt für einen bestimmten Zweck und für die Anwendungsart des Benutzers geeignet ist. Falls Sie dabei Hilfe brauchen sollten, steht Ihnen unser technisches Personal mit einer entsprechenden Beratung gern zur Verfügung.



Für aktuelle Informationen zu diesem Produkt besuchen Sie <http://l.tesa.com/?ip=08405>