

Produkt Information

Hitzeaktivierbare Folie (HAF) - 125µ

tesa® HAF 8402 ist eine trägerlose hitzeaktivierbare Folie auf Basis von Nitrilkautschuk und Phenolharz. Das bernsteinfarbene, trägerlose Material ist abgedeckt mit einem Papierliner und lässt sich sehr gut schneiden und 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 8402

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

Dabei bleibt die Klebfuge elastisch.

Hauptanwendungen

- Endlosverkleben von temperaturbeständigen Materialien wie Glasfasern, Metall- und Kunststofffolien sowie Bodenbelägen und Schleifbändern.
- Verkleben von Kohlebürsten und Magneten in E-Motoren.
- Strukturelle Verklebungen.
- Verkleben von Kupplungs- und Reibbelägen.
- Hochfeste Verklebungen (überlappende Splice)

Technische Informationen (Durchschnittswerte)

The values in this section should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.

Technische Daten

| | | | |
|------------------|--------|------------------------------------|------------------------------|
| • Trägermaterial | ohne | • Klebmasse | Nitrilkautschuk & Phenolharz |
| • Farbe | amber | • Art der Abdeckung | Trennpapier |
| • Dicke | 125 µm | • Bonding strength (dynamic shear) | 12 N/mm ² |

Weitere Informationen

Lagerbedingungen gemäß tesa® HAF Haltbarkeitskonzept.

Verarbeitung:

1. Vorlaminierung:

tesa® HAF 8402 wird ca. zwischen 90°C und 110°C klebrig. Empfohlener Druck >0,2 bar.
0,2 bar.

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° - 200°C

Druck: > 2 bar

2 bar

tesa® HAF 8402



Produkt Information

Weitere Informationen

Zeit: 15 sec. - 30 min.

Verkleben von Kupplungsbelägen:

Temperatur: 180° - 230°C

Druck: > 6bar

6bar

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=08402>