

9401

Information Produit



Ruban de fixation HAF réactif 200µm ambre

Description produit

tesa HAF® 9401 est un film réactif activable à chaud composé de résine phénolique et de caoutchouc nitrile. Ce ruban double face ambre n'a pas de support. Il est protégé par un protecteur papier solide et peut être facilement découpé et matricé. tesa HAF® 9401 n'est pas collant à température ambiante. Il est activable par la chaleur et commence à être collant à 90 °C pour

la phase de pré-lamination. Chaleur et pression sont appliquées pendant un certain temps dans une seconde phase. Après polymérisation, tesa HAF® 9401 atteint:

- *Un pouvoir adhésif très élevé
- *Une résistance élevée à la température
- *Une résistance à l'huile et aux solvants
- *Une excellente résistance aux produits chimiques
- *Une fixation souple et élastique

Caractéristiques

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

Application

Le produit convient à la fixation de tous les matériaux thermiquement résistants, comme le métal, le verre, le plastique, le bois et les textiles.

- *Garnitures de friction pour disques d'embrayage
- *Garnitures de friction pour bagues de synchronisation

Informations techniques (valeurs moyennes)

Les valeurs dans cette section doivent être considérées comme représentatives ou standards uniquement et ne doivent pas être utilisées à des fins spécifiques.

Conception du produit

- | | | | |
|--------------------------|--|--------------------|--------|
| • Support | aucun | • Epaisseur totale | 200 µm |
| • Type de masse adhésive | caoutchouc nitrile/
résine phénolique | • Couleur | ambre |
| • Type de protecteur | glassine | | |



9401

Information Produit

Propriétés / Valeurs de performance

- Pouvoir adhésif (cisaillement dynamique) 12 N/mm²

Infos complémentaires

Traitement:

1. Pré-lamination:

tesa HAF® 9401 est laminé sur le premier substrat. Pour cette étape, nous recommandons une température entre 120 °C et

140 °C et une légère pression de 0.5 - 2.5 bar pour 3 - 10 sec.

2. Fixation:

Le protecteur est retiré du ruban adhésif après la pré-lamination. Les conditions de fixation dépendent de l'application. Les

paramètres suivants sont considérés comme une référence:

*Température: 180 – 230 °C

*Pression: > 8 bar

*Durée: 3 min – 30 min

3. Refroidissement (optionnel)

Pour obtenir un pouvoir adhésif optimal, les pièces assemblées peuvent être soumises à une température de 180 - 230°C pendant 30 - 60 min sans pression.

Les valeurs de pouvoir adhésif sont obtenues dans des conditions standard en laboratoire. Les valeurs sont garanties et données pour chaque numéro de lot (Matériau: échantillon test en aluminium gravé / conditions de fixation: Temp. = 120 °C;

pression = 10 bar; durée = 8 min)

Pour obtenir un pouvoir adhésif optimal, les surfaces doivent être propres et sèches. Conditions de stockage conformes aux

conditions de la gamme tesa HAF®.

Avertissement

Tous les produits tesa® sont soumis à des contrôles rigoureux qui garantissent une qualité irréprochable. Toutes les informations et données techniques mentionnées ci-dessus sont données de bonne foi sur la base de notre expérience. Elles sont considérées comme des valeurs moyennes et ne conviennent pas pour une valeur précise destinée à un cahier des charges. C'est pourquoi, tesa SE ne peut donner de garanties expresses ou implicites de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Il est du devoir de l'acheteur (du client) de tester l'adéquation des produits à un usage spécifique par un test approprié. En cas de doute, notre service technique se fera un plaisir de vous venir en aide.



Pour plus d'informations sur ce produit, visitez <http://l.tesa.com/?ip=09401>