9401

Informacja Produkcie

Taśma montażowa HAF w kolorze złocistożółtym o grubości 200µm

Opis produktu

tesa® HAF 9401 to dwustronnie klejąca, termoutwardzalna, złocistożółta folia samoprzylepna bez nośnika, wyprodukowana na bazie żywicy fenolowej i gumy nitrylowej. Folia tesa® HAF 8405 posiada mocny papierowy pasek ochronny, można ją łatwo rozcinać i wycinać z niej wykrojniki. W temperaturze pokojowej folia tesa® HAF 9401 nie wykazuje się lepkością. Aktywuje się ona we wstępnej fazie laminacji i zaczyna nabierać lepkości w temperaturze 90 °C. Na drugim etapie nakładania folię poddaje się na pewien czas działaniu wysokiej temperatury i ciśnienia.

Po zestaleniu folia tesa® HAF 9401 charakteryzuje się:

- Bardzo dużą siłą spajania
- Wysoką odpornością na temperaturę
- Znakomitą odpornością chemiczną
- Elastycznością połączenia

Cechy

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

Zastosowania

Nadaje się do spajania wszystkich materiałów termoodpornych takich jak metal, szkło, tworzywa sztuczne, drewno i tekstylia.

- Okładziny cierne tarcz sprzęgłowych
- Okładziny cierne dla pierścieni synchronizujących

Informacje techniczne (wartości uśrednione)

Wartości w tej sekcji należy traktować wyłącznie jako reprezentatywne lub poglądowe i nie należy ich używać do celów specyfikacji.

Zastosowania

• Materiał nośnika	brak	• grubość całkowita	200 µm
• typ substancji klejącej	kauczuk nitrylowy / żywica fenolowa	• kolor	bursztyn
• typ paska zabezpieczającego	papier powlekany		

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj http://l.tesa.com/?ip=09401

9401

Informacja Produkcie

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- siła łączenia (dynamiczne ścinanie) 12 N/mm^2

Dodatkowe informacje

Proces obróbki:

1. Laminowanie wstępne:
tesa® HAF 9401 laminowana jest przed utwardzeniem. Zalecana temperatura dla tego procesu mieści się w granicach 120 °C a 140 °C, a ciśnienie między 0.5 -2.5 bar w ciągu 3 - 10 sek.

2. Spajanie:
Pasek ochronny usuwany jest po laminacji wstępnej. Temperatura, ciśnienie i czas potrzebne do uzyskania spojenia zależą od konkretnego zastosowania.

Można przyjąć następujące parametry jako wytyczne:

- Temperatura: 180 - 230 °C
- Ciśnienie: > 8 bar
- Czas: 3 min. - 30 min.

Hartowanie (opcjonalnie):Aby osiągnąć maksymalną wytrzymałość łączenia, połączone części można hartować w temperaturze 180 - 230 °C przez 30 - 60 min bez ciśnienia.
Wartości siły spajania uzyskano w standardowych warunkach laboratoryjnych (wartości uśrednione). Dla każdej partii produktów sprawdza się zachowanie tych wartości w granicach ustalonej tolerancji (Materiał: próbka testowa z wytrawionego aluminium / warunki spajania: Temp. = 120 °C; p = 10 bar; t = 8 min) Aby uzyskać maksymalną siłę spajania, klejone powierzchnie powinny być czyste i suche. Warunki przechowywania zgodne z zasadami utrzymania trwałości produktów tesa® HAF.

Klauzula

W ciężkich warunkach eksploatacyjnych, produkty tesa® stale dowodzą swej imponującej jakości. Ponadto, produkty te regularnie poddawane są rygorystycznej kontroli jakości. Wszystkie podane wyżej techniczne informacje i zalecenia oparte są na naszej najlepszej w tym względzie wiedzy i praktycznym doświadczeniu. Powinny one być rozpatrywane jako średnie wartości i nie powinny być traktowane jako odpowiednie do specyfikacji. Dlatego też tesa SE nie może dać rękojmi, czy to wyraźnej czy domyślnej. W każdym konkretnym przypadku to użytkownik ponosi odpowiedzialność za ustalenie zdatności danego produktu tesa® co do celu, jak i przyjętej przez niego metody nakładania. W wypadku jakichkolwiek wątpliwości prosimy zasięgnąć porady w naszym dziale Pomocy Technicznej.

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj http://l.tesa.com/?ip=09401