

8490

Informacja Produkcie



Jednostronna taśma montażowa aktywowana termicznie, o grubości 315 µm

Opis produktu

tesa® HAF 8490 to aktywowana termicznie jednostronna taśma samoprzylepna wyprodukowana na bazie żywicy fenolowej i gumy nitylowej. Posiada biały nośnik z tkaniny bawełnianej. tesa® HAF 8490 można łatwo przecinać i wytwarzać z niej wykroje.

W temperaturze pokojowej taśma tesa® HAF 8490 nie wykazuje się lepkością. Aktywuje się ją termicznie we wstępnej fazie laminacji i zaczyna ona nabierać lepkości w temperaturze 90 °C. W drugim etapie nakładania taśmę poddaje się na pewien czas działaniu wysokiej temperatury i ciśnienia.

Po zespoleniu taśma tesa® HAF 8490 charakteryzuje się:

- Bardzo dużą siłą klejenia
- Wysoką odpornością na temperaturę
- Znakomitą odpornością chemiczną
- Dzięki składnikom kauczukowym taśma tesa® HAF 8490 zachowuje elastyczność

Cechy

- Very high bonding strength
- High temperature resistance
- Excellent chemical resistance
- Bonds remain flexible and elastic
- At room temperature tesa HAF® 8490 is not tacky.

Zastosowania

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

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 | materiał bawełniany | • grubość całkowita | 315 µm |
| • typ substancji klejącej | kauczuk nitylowy / żywica fenolowa | • kolor | bursztyn |
| • typ paska zabezpieczającego | żaden | | |



8490

Informacja Produkcie

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- odporność na rozciąganie 90 N/cm
- okres trwałości (w opakowaniu) 12 months
- okres trwałości (w opakowaniu) < 15°C 15 months
- okres trwałości (w opakowaniu) < 5°C 18 months

Dodatkowe informacje

Proces obróbki:

1. Laminowanie wstępne:

tesa® HAF 8490 laminowana jest przed utwardzeniem. Zalecana temperatura dla tego procesu mieści się w granicach 120 °C a 140 °C.

2. Spajanie:

Temperatura, ciśnienie i czas potrzebne do uzyskania wiązania zależą od konkretnego zastosowania. Można przyjąć następujące parametry jako wytyczne:

Łączenie na długość:

- Temperatura: 120 °C - 220 °C
- Ciśnienie: > 2 bar

2 bar

- Czas: 15 sek. - 90 sek.

Aby uzyskać maksymalną siłę klejenia, spajane powierzchnie powinny być czyste i suche. Warunki przechowywania zgodne z zasadami utrzymania trwałości produktów tesa® HAF.

Uwaga: Wartości siły klejenia 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)

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=08490>