

VHB™ 100F Лента монтажная двусторонняя прозрачная



Техническая информация

Февраль 2013

Физические свойства не для спецификации

Тип адгезива	Акриловый
Толщина (ASTM D-3652)	
Лента	1.00 мм
Защитный слой	0.125 мм
Общая	1.125 мм
Защитный слой	Пластиковый
Цвет ленты	Прозрачный Данная лента прозрачна, однако, ее оптическая прозрачность НЕ гарантирована
Плотность	960 кг/м ³

Характеристики не для спецификации

Адгезия к стеклу ASTM D-3330 Угол отслаивания 90°, комн. темп 72ч выдержка, скорость отслаивания 300 мм/мин	50 Н/см
Адгезия к поликарбонату ASTM D-3330 Угол отслаивания 90°, комн. темп 72ч выдержка, скорость отслаивания 300 мм/мин	17 Н/см
Адгезия к ПММА ASTM D-3330 Угол отслаивания 90°, комн. темп 72ч выдержка, скорость отслаивания 300 мм/мин	21 Н/см
Температурная эксплуатация Нагрузка 500г; перекрытие 3,23 см ² (Температура увеличивалась на 10°C каждые 30мин, конечная температура удерживалась 30мин, начальная температура 23°C, выдержка 24 часа)	140 °C
Прочность на статический сдвиг ASTM D-3654/D-3654M Нагрузка 1кг, материал - стекло, перекрытие 3,23 см ²	10000+ минут
Прочность на статический сдвиг ASTM D-3654/D-3654M Нагрузка 1кг, материал - поликарбонат, перекрытие 3,23 см ²	4000+ минут
Прочность на статический сдвиг ASTM D-3654/D-3654M Нагрузка 1кг, материал - ПММА, перекрытие 3,23 см ²	8000+ минут
Прочность на нормальный отрыв ASTM D-897 Материал - поликарбонат	0,6 Н/мм ²

Описание продукта	<ul style="list-style-type: none">• VNB™ Clear 100F это прозрачная лента, представляющая собой 100% акриловый полимер. Лента обеспечивает сильное и прочное соединение.• Обладает хорошими герметизирующими свойствами• Способна поглощать возникающие вибрации		
Область применения	Прозрачные материалы с высокой поверхностной энергией, такие как стекло, поликарбонат, ПММА. Ленты VNB подходят как для внутреннего, так и для наружного промышленного применения.		
Преимущества	Идеально подходит для крепления прозрачных материалов		
Меры предосторожности	Перед применением ознакомьтесь с инструкцией и MSDS к данному продукту		
Порядок применения	<table border="0"><tr><td style="vertical-align: top;"><p>1. Прочность адгезионной связи зависит от степени контакта клейкой ленты с поверхностью. Для создания достаточного контакта необходимо сильно прижать ленту к поверхности.</p><p>2. Для получения оптимальной адгезии соединяемые поверхности должны быть чистыми, сухими и прочными. Типичный растворитель для очистки поверхности – смесь изопропилового спирта с водой. Соблюдайте соответствующие правила безопасности при работе с растворителями. Для некоторых поверхностей может потребоваться применение грунта (праймера) перед соединением. а. Большинство пористых или волокнистых материалов требуют применения грунта для получения однородной поверхности.</p><p>б. Некоторые материалы, (в том числе медь, латунь,</p></td><td style="vertical-align: top;"><p>пластифицированный винил) требуют покрытия для предотвращения взаимодействия материала с адгезивом. 3. Оптимальная температура нанесения ленты 20°C - 40°C. Не рекомендуется нанесение ленты при температуре ниже 15°C по причине низкой начальной адгезии вследствие увеличения вязкости адгезива. Однако, если лента нанесена при нормальных условиях, адгезионные свойства ленты сохраняются в широком температурном интервале. В некоторых случаях прочность соединения может быть повышена, и максимальная прочность соединения достигнута быстро, если соединение подвергнуть воздействию повышенной температуры (65°C) в течение 1 часа. Это обеспечит лучшую адгезию к субстрату.</p></td></tr></table>	<p>1. Прочность адгезионной связи зависит от степени контакта клейкой ленты с поверхностью. Для создания достаточного контакта необходимо сильно прижать ленту к поверхности.</p> <p>2. Для получения оптимальной адгезии соединяемые поверхности должны быть чистыми, сухими и прочными. Типичный растворитель для очистки поверхности – смесь изопропилового спирта с водой. Соблюдайте соответствующие правила безопасности при работе с растворителями. Для некоторых поверхностей может потребоваться применение грунта (праймера) перед соединением. а. Большинство пористых или волокнистых материалов требуют применения грунта для получения однородной поверхности.</p> <p>б. Некоторые материалы, (в том числе медь, латунь,</p>	<p>пластифицированный винил) требуют покрытия для предотвращения взаимодействия материала с адгезивом. 3. Оптимальная температура нанесения ленты 20°C - 40°C. Не рекомендуется нанесение ленты при температуре ниже 15°C по причине низкой начальной адгезии вследствие увеличения вязкости адгезива. Однако, если лента нанесена при нормальных условиях, адгезионные свойства ленты сохраняются в широком температурном интервале. В некоторых случаях прочность соединения может быть повышена, и максимальная прочность соединения достигнута быстро, если соединение подвергнуть воздействию повышенной температуры (65°C) в течение 1 часа. Это обеспечит лучшую адгезию к субстрату.</p>
<p>1. Прочность адгезионной связи зависит от степени контакта клейкой ленты с поверхностью. Для создания достаточного контакта необходимо сильно прижать ленту к поверхности.</p> <p>2. Для получения оптимальной адгезии соединяемые поверхности должны быть чистыми, сухими и прочными. Типичный растворитель для очистки поверхности – смесь изопропилового спирта с водой. Соблюдайте соответствующие правила безопасности при работе с растворителями. Для некоторых поверхностей может потребоваться применение грунта (праймера) перед соединением. а. Большинство пористых или волокнистых материалов требуют применения грунта для получения однородной поверхности.</p> <p>б. Некоторые материалы, (в том числе медь, латунь,</p>	<p>пластифицированный винил) требуют покрытия для предотвращения взаимодействия материала с адгезивом. 3. Оптимальная температура нанесения ленты 20°C - 40°C. Не рекомендуется нанесение ленты при температуре ниже 15°C по причине низкой начальной адгезии вследствие увеличения вязкости адгезива. Однако, если лента нанесена при нормальных условиях, адгезионные свойства ленты сохраняются в широком температурном интервале. В некоторых случаях прочность соединения может быть повышена, и максимальная прочность соединения достигнута быстро, если соединение подвергнуть воздействию повышенной температуры (65°C) в течение 1 часа. Это обеспечит лучшую адгезию к субстрату.</p>		

Представленные значения получены стандартными методами и не являются техническими условиями. Наши рекомендации по применению изделий основаны на результатах испытаний, которые мы считаем достоверными, однако покупателю следует провести собственные испытания с целью установить соответствие изделий предполагаемому им применению.