

# VHB 4910 Двусторонняя клейкая лента на вспененной акриловой основе.



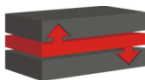
## Техническая информация

Изменения : Март 1996

Выпуск : Январь 1995

<b>Описание продукта</b>	<p>Специальная лента 4910 4910 - прозрачная акриловая VHB лента. Прозрачность этой ленты делает ее идеальной для соединения прозрачных материалов или для случаев, когда необходима невидимая линия соединения.</p> <p>Эта лента имеет более низкие показатели при растяжении, сдвиге и отрыве по сравнению с другими лентами VHB.</p>
--------------------------	--

<b>Физические свойства</b> (не являются спецификацией)	<b>Тип адгезива</b>	Акриловый	
	<b>Толщина (ASTM D-3652)</b>	1.00 мм	
	Лента	0.13 мм	
	Защитный слой	1.13 мм	
	Общая		
	<b>Плотность</b>	960 кг/м3	
	<b>Защитный слой</b>	Пленка, цвет красный	
	<b>Цвет ленты</b>	Прозрачный	
<b>Срок хранения</b>	24 месяца с момента производства при хранении в заводской упаковке при 21°C & 50 % относительной влажности воздуха		
<b>Прочность на сдвиг</b> материал - нержавеющая сталь, перекрытие 3.23 кв. см., 100 часов	1000г при 22°C	500г при 66°C	500г при 93°C



Характеристики (не являются спецификацией)

<b>Температура эксплуатации:</b> <b>максимальная</b> Краткая (Часы/минуты) Длительная (Дни/недели) <b>минимальная</b>	190°C 105°C -50°C	
<b>Прочность на нормальный разрыв</b> материал - алюминий, площадь 6.45 кв. см, скорость 50 мм/мин	69 Н/см <sup>2</sup>	
<b>Адгезия к нержавеющей стали (отслаивание)</b> угол 90°, комн. темп., 72 ч выдержка, скорость 300 мм/мин	26 Н/10мм	
<b>Стойкость к действию УФ-излучения</b>	После 346 ч выдержки в УФ-камере изменений нет	

## Поверхности

Этот продукт применяется для материалов с высокой поверхностной энергией, как например стекло, металл или акриловые полимеры

Окрашенные поверхности оценивать в каждом отдельном случае.

Соединения с полипропиленом и каучуками не рекомендуется.

## Порядок применения

1. Прочность адгезионной связи зависит от степени контакта клеевой ленты с поверхностью. Для создания достаточного контакта необходимо сильно прижать ленту к поверхности.

2. Для получения оптимальной адгезии соединяемые поверхности

должны быть чистыми, сухими и прочными. Для очистки поверхности рекомендуется использовать изопропиловый спирт. Соблюдайте правила личной безопасности при работе с растворителями.

3. Оптимальная температура нанесения ленты 20°C - 38°C.

Не рекомендуется нанесение ленты при температуре ниже 10°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.