

8401

Produktové Informace



Jantarová reaktivní strukturální spojovací fólie s tloušťkou 200 µm

Produktbeskrivning

tesa HAF® 8401 je reaktivní teplem aktivovaná fólie na bázi fenolové pryskyřice a nitrilového kaučuku. Tato jantarová oboustranná páska nemá nosič. Je chráněna silným papírovým krycím materiálem a jde snadno proříznout a vysekávat.

Aktivuje se působením tepla a tlaku po určitou dobu.

Charakteristika

- Velmi vysoká pevnost spoje
- Odolnost vůči vysokým teplotám
- Vynikající chemická odolnost
- Odolnost vůči olejům a rozpouštědlům
- Vazby zůstávají pružné a elastické

Aplikace

Je vhodná pro lepení všech tepelně odolných materiálů, jako jsou kovy, sklo, plasty, dřevo a textilie.

- Vysokopevnostní spojování (překrývající se spoj)
- Strukturální lepení
- Lepení magnetů v elektromotorech
- Třecí vložky pro spojky

Technické informace (referenční hodnoty)

Testy se provádějí podle standardních testovacích metod. Níže uvedené hodnoty jsou referenční a nejsou určeny pro účely specifikace.

Konstrukce produktu

- | | | | |
|--------------------------|---|--------------------|-----------|
| • Materiál nosiče | bez nosiče / žádný | • Celková tloušťka | 200 µm |
| • Druh lepidla | nitrilový kaučuk /
fenolová pryskyřice | • Barva | jantarová |
| • Druh krycího materiálu | silikonový papír | | |

Vlastnosti / Hodnoty výkonu

- | | |
|------------------------------------|----------------------|
| • Bonding strength (dynamic shear) | 12 N/mm ² |
|------------------------------------|----------------------|

Další informace

Zpracování

Aktuální informace o tomto produktu naleznete na <http://l.tesa.com/?ip=08401>



8401

Produktové Informace

Další informace

tesa HAF® 8401 není samolepicí. Aktivuje se působením tepla a tlaku v určitém časovém úseku. Následující hodnoty představují doporučení pro počáteční parametry stroje. Mějte na paměti, že optimální parametry silně závisí na typu stroje, konkrétních materiálech a také na požadavcích zákazníka.

1. Předběžná laminace: tesa HAF® 8401 se před vytvrzením laminuje. Pro tento proces doporučujeme teplotu mezi 120 °C a 140 °C.

2. Lepení: Podmínky lepení teplota, tlak a čas závisí na aplikaci. Následující parametry lze považovat za vodítko:

Aplikace spojování:

- Teplota: 120–220 °C
- Tlak: > 2 bary

2 bary 2 bary

- Čas: 15–90 s.

Třecí vložky pro spojky:

- Teplota: 180–230 °C
- Tlak: > 8 barů

8 barů 8 barů

- Čas: 3–30 min

Lepení magnetů:

- Teplota: 140–180 °C
- Tlak: > 6–10 barů

6–10 barů 6–10 barů

- Čas: 2–5 min

Strukturální lepení:

- Teplota: 180–220 °C
- Tlak: > 10–15 barů

10–15 barů 10–15 barů

- Čas: > 3–30 min

3–30 min 3–30 min

Hodnoty pevnosti spoje byly získány za standardních laboratorních podmínek. Hodnota je garantovaná mezní hodnota kontrolovaná u každé výrobní šarže (Materiál: leptaný hliníkový zkušební vzorek / Podmínky lepení: Tepl. = 120 °C; p = 10 barů; t = 8 min). Pro dosažení maximální pevnosti spoje musí být povrchy čisté a suché.



8401

Produktové Informace

Vyloučení odpovědnosti

Výrobky tesa® potvrzují svou prvotřídní kvalitu každým den v náročných podmínkách a jsou pravidelně podrobovány přísným kontrolám. Veškeré technické informace a data o výrobcích výše uvedených, jsou poskytovány dle našeho nejlepšího vědomí na základě našich praktických zkušeností. Veškeré tyto informace musí být považovány jako průměrné hodnoty, které nemusí odpovídat konkrétní specifikaci. Proto nemůže tesa SE poskytnout žádné záruky, ať již výslovné či předpokládané. Uživatel je tak odpovědný za určení, zda je tesa® výrobek vhodný pro každý konkrétní účel nebo pro metodu aplikace uživatelem. Pokud budete mít jakékoli pochybnosti, kontaktujte, prosím, náš technický personál, který Vám rád poradí.



Aktuální informace o tomto produktu naleznete na <http://l.tesa.com/?ip=08401>