

8490

Produkt Information



315µm einseitiger hitzeaktivierbarer Film (HAF) mit Gewebeträger

Produktbeschreibung

tesa HAF® 8490 ist ein einseitiger hitzeaktivierbarer Film auf Basis von Nitrilkautschuk und Phenolharz mit einem weißen Baumwollgewebe als Trägermaterial.

Das Produkt ist bei Raumtemperatur nicht selbstklebend und lässt sich deshalb gut zuschneiden und stanzen.

Die Aktivierungstemperatur zur Vorfixierung liegt bei ca. 90°C. In einem zweiten Verarbeitungsschritt wird das Produkt unter Druck und Hitze appliziert.

Nach voller Aushärtung erreicht tesa HAF® 8490 eine extrem hohe Verbundfestigkeit sowie exzellente Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit. Dabei bleibt die Klebfuge elastisch.

Produktmerkmale

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

Anwendung

- Endlosverkleben von temperaturbeständigen Materialien wie Glasfasern, metallischen und textilen Untergründen.

Technische Informationen (Durchschnittswerte)

Die Werte in diesem Abschnitt sind nur als repräsentativ oder typisch anzusehen und sind für die Verwendung in Spezifikationen nicht geeignet.

Produktaufbau

- | | | | |
|---------------------|------------------------------|---------|-----------------|
| • Trägermaterial | Baumwollgewebe | • Dicke | 315 µm |
| • Klebmasse | Nitrilkautschuk & Phenolharz | • Farbe | bernsteinfarben |
| • Art der Abdeckung | ohne | | |

Eigenschaften / Leistungswerte

- | | | | |
|--|-----------|--|-----------|
| • Reißkraft | 90 N/cm | • Mindesthaltbarkeit (verpackt) < 25°C | 12 months |
| • Mindesthaltbarkeit (verpackt) < 15°C | 15 months | • Mindesthaltbarkeit (verpackt) < 5°C | 18 months |



8490

Produkt Information

Weitere Informationen

Verarbeitung

1. Vorlaminierung: tesa HAF® 8490 wird zwischen 90 °C and 110 °C klebrig. Empfohlener Druck: 2 bar.
2. Aushärtung: Die Verklebungsparameter Temperatur, Druck und Zeit sind von der Anwendung und den zu verklebenden Materialien abhängig. als Richtlinie gilt:

Splicing-Anwendungen:

- Temperatur: 120°C - 200°C * Druck: > 2 bar * Zeit: 15 sec - 90 sec zur Erreichung der maximalen Verbundfestigkeit. Oberflächen müssen staubfrei und trocken sein.

Haftungsausschluss

Die Qualität der tesa® Produkte wird kontinuierlich auf höchstem Niveau geprüft und ist deshalb strengen Kontrollen unterworfen. Alle obenstehenden technischen Informationen und Daten werden von uns nach bestem und auf praktischer Erfahrung beruhendem Wissen erteilt. Sie stellen Durchschnittswerte dar und sind nicht für eine Spezifikation geeignet. Daher kann die tesa SE weder ausdrücklich noch konkludent eine Gewährleistung geben, dies gilt insbesondere auch für die Marktgängigkeit und die Eignung für einen bestimmten Zweck. Der Benutzer selbst ist für die Entscheidung verantwortlich, ob ein tesa® Produkt für einen bestimmten Zweck und für die Anwendungsart des Benutzers geeignet ist. Falls Sie dabei Hilfe brauchen sollten, steht Ihnen unser technisches Personal mit einer entsprechenden Beratung gern zur Verfügung.



Für aktuelle Informationen zu diesem Produkt besuchen Sie <http://l.tesa.com/?ip=08490>