



07/2021 ROE



Nuestro sistema de gestión está certificado con base en los estándares ISO 9001, ISO/TS 16949 y ISO 14001. Todos nuestros productos entregados a clientes del sector automotriz están listados en el Sistema Internacional de Datos de Materiales (IMDS).

tesa tape Argentina SRL
Tel.: + 54 11 52462600
clientes.ar@tesa.com

tesa tape Chile S.A.
+56 2 2369 3600
contact.chile@tesa.com

tesa tape Centro América S.A.
Oficina filial encargada del territorio de Centroamérica y Caribe.
Tel.: +502 2244 9100
servicliente.gt@tesa.com

tesa tape Colombia Ltda.
PBX: +57 2 687 8484
Tel.: 01 8000 95 0505
servicliente@tesa.com

tesa tape Sucursal Perú
RUC: 20565376358
Tel.: +51 1 444 1309
servicliente.pe@tesa.com

tesa.com

SOLUCIONES MÁS ALLÁ DE UNA CINTA ADHESIVA

Optimización de procesos a través de soluciones personalizadas



MUESTRAS DE PRODUCTOS Y APLICACIONES

Pruebe nuestra tecnología comprobada

En las siguientes páginas usted podrá ver ejemplos de soluciones que ya hemos desarrollado para nuestros socios. Para más información no dude en ponerse en contacto con nosotros, un miembro de nuestro equipo estará encantado de encontrar la mejor solución para su aplicación.

Troquelados (diecuts) personalizados para su aplicación

Las soluciones de productos tesa® son convertidos de forma precisa utilizando nuestra red de socios convertidores calificados. Nuestra amplia variedad de troqueles personalizados pueden ayudar enormemente con el desarrollo de su producto, planificación de proceso y cálculo de costos.

- Nuestros productos garantizan que:
 - Su proceso de producción sea fluido y eficiente
 - Sus empleados puedan procesar todos los pedidos de manera eficaz
 - Sus resultados sean consistentemente de alta calidad

Al utilizar nuestras cintas adhesivas, usted tiene la oportunidad de emparejar sus materiales de producción con el tipo de adhesivo más adecuado, permitiendo un resultado final satisfactorio.

Nuestras cintas adhesivas se adaptan a sus necesidades en el proceso de fabricación y requisitos de calidad para casi cualquier desarrollo de producto. Incluso en los más desarrollos más exigentes, podremos ayudarle a encontrar una óptima solución.

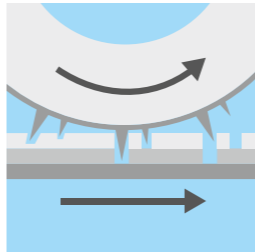
La conversión se utiliza en una variedad de procesos, algunos ejemplos son:

- Corte
- Troquelado
- Impresión
- Laminado

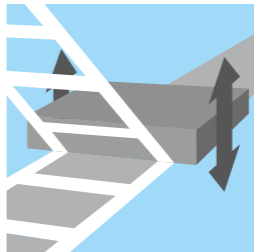
Adaptando cada pieza técnica o die cut a su proceso, puede crear productos individuales, únicos y de alta calidad.

Le apoyamos en la evaluación de todas las opciones disponibles, ofreciendo la mejor solución para usted.

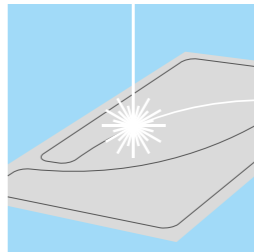
Optimización de procesos a través de soluciones personalizadas



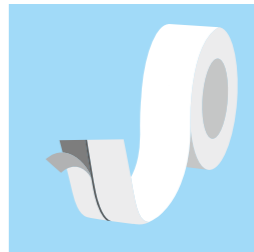
Troqueles grabados con láser en rollos u hojas



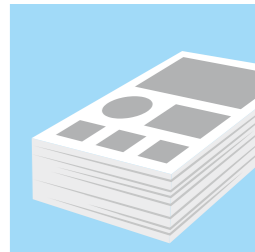
Troquelado de cama plana y corte de beso



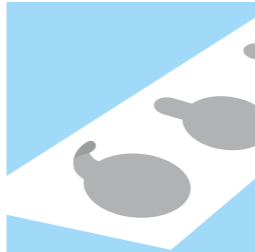
Troqueles grabados con láser en rollos u hojas



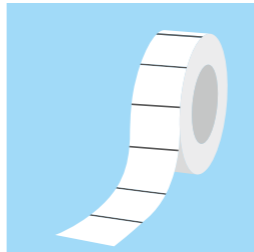
Capa de papel separable con posible divisiones



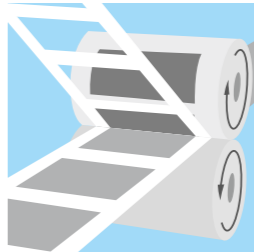
Hojas de familia (diferentes formas en la misma hoja)



Troquel con lengüeta de agarre



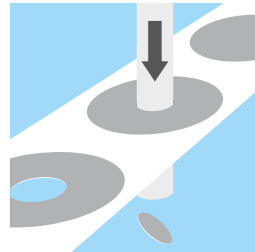
Troquelado con o sin espacio entre pieza



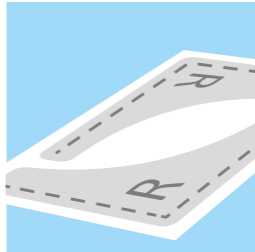
Troquelado rotativo



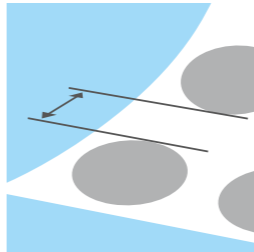
Troqueles en rollos con posicionamiento pestañas



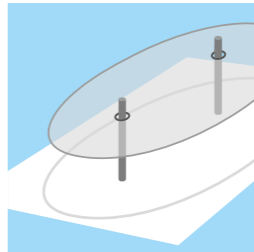
Perforación de agujeros con automática eliminación de residuos



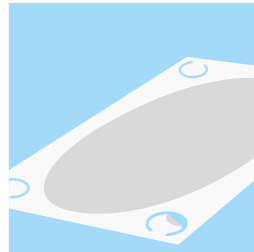
Troquelados con impresión o cinta como ayuda para la aplicación



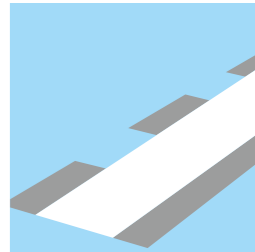
Brechas definibles individualmente entre troqueles



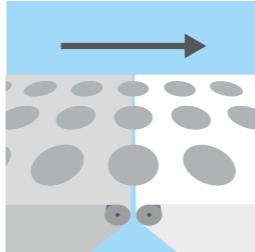
Funciones de posicionamiento para facilitar el marcado



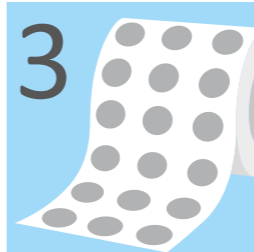
Ayuda de fijación temporal, que mantiene el corte en su lugar



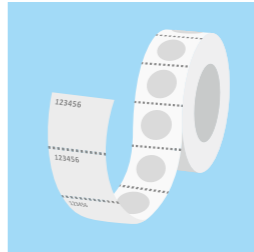
Zonas adhesivas intermitentes



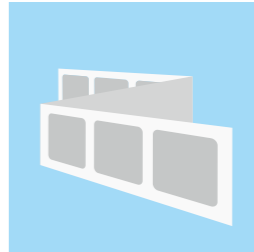
El troquelado se puede transferir fácilmente a otro respaldo



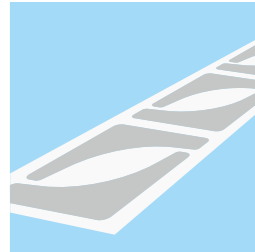
Troqueles colocados en varias filas a lo largo de la misma hoja



Se pueden perforar secciones de rollo para una fácil separación



Plegue de leproello (abatico), con o sin margen



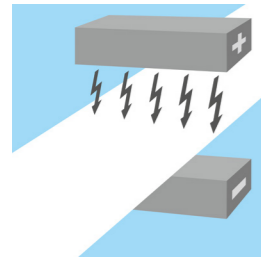
Troqueles entrelazados para ahorrar material

Rollo con troquelado de doble capa y orificios de posicionamiento

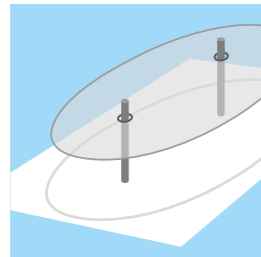


Detalles y requisitos del producto

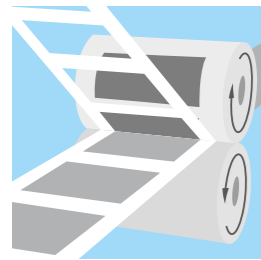
- Un troquelado de dos sustratos (polares / no polares). Es extremadamente delgado para asegurar el menor espacio posible entre superficies. Debe estar perfectamente posicionado ya que hay un mínimo margen de error.
- El liner cobertor debe tratarse físicamente para que se ajuste a las propiedades de cada aplicación. Se debe garantizar una precisa colocación, la correcta dirección y el adecuado espaciado del troquelado.
- El liner de la cinta protege el troquelado de daños y asegura que el sensor de medición esté correctamente posicionado sobre el área deseada, haciendo posible todo el proceso automatizado.



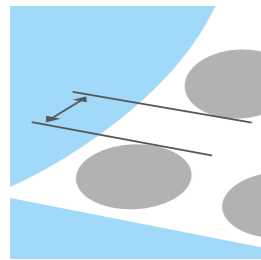
Pretratamiento físico o químico



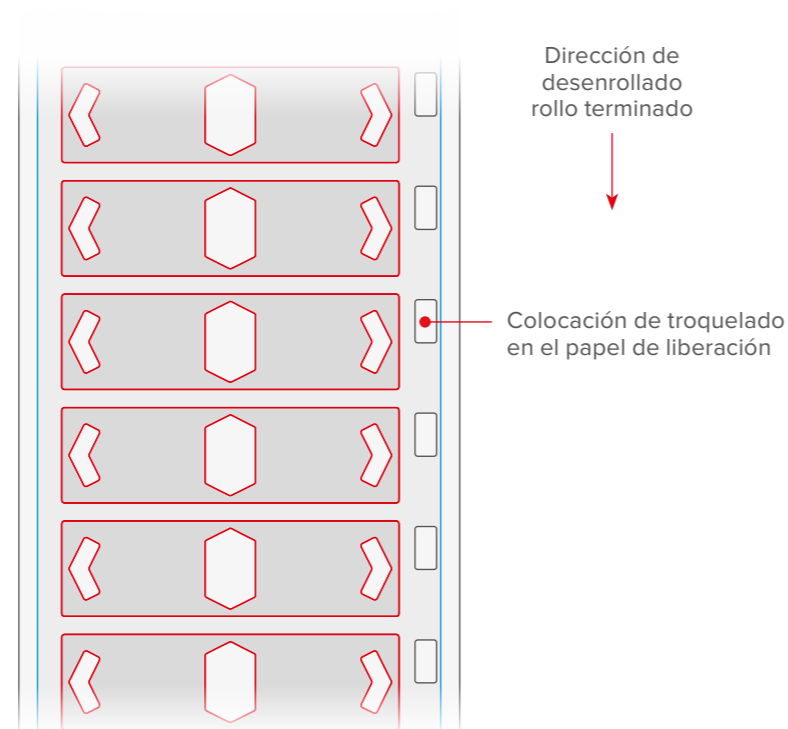
Funciones de posicionamiento para facilitar el marcado



Troquelado rotativo



Brechas definibles individualmente entre troqueles

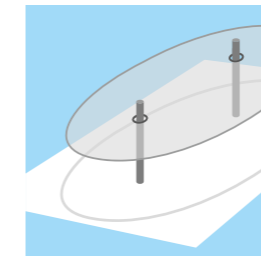


Troqueles en rollo con orificios parcialmente perforados

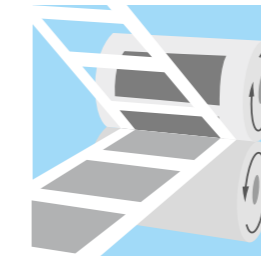


Detalles y requisitos del producto

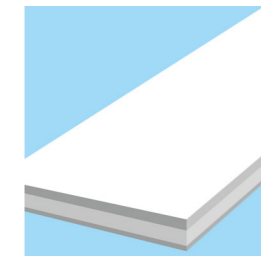
- El troquelado se utiliza como fijación durante el montaje del accesorio. La cinta se adapta bien a superficies irregulares, lo que resulta en un buen nivel de adherencia.
- El troquelado se cubre con un papel protector a cada lado. En un lado, el revestimiento y la cinta se han eliminado en una formación de celosía, pero la segunda capa del otro lado permanece intacta. Esto resulta en dos partes separadas que combinan perfectamente entre sí.
- Este proceso está parcialmente automatizado. Los agujeros de un lado son necesarios para equipar completamente las piezas para su aplicación correspondiente.
- Este diseño apoya de manera óptima el proceso y garantiza un proceso de producción libre de errores.



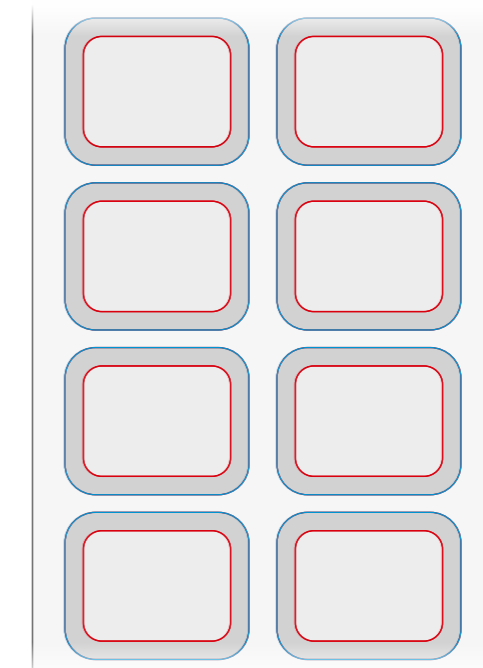
Funciones de posicionamiento para facilitar el marcado



Troquelado rotativo



Laminación de varios materiales

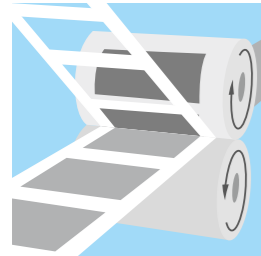


Troqueles apilados y separados individualmente

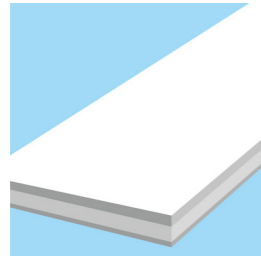


Detalles y requisitos del producto

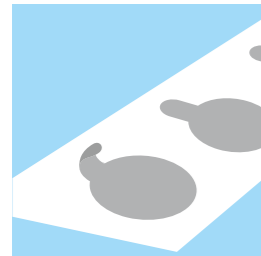
- El troquelado protege las piezas delicadas y barnizadas de daños. Esto evita la corrosión prematura y asegura que las piezas permanezcan estéticamente optimas durante mucho tiempo. Además, esta cinta es transparente, muy flexible y tiene una gran adhesión.
- Los troqueles vienen como un rollo con una lengüeta de fácil levantamiento. Una capa protectora laminada evita contaminación del adhesivo troquelado, lo que aumenta la precisión de la aplicación. Cuando se aplica correctamente y con el laminado eliminado, el troquelado es apenas visible.
- Nuestros productos se pueden integrar completamente en un proceso de fabricación, asegurando que la producción siga siendo lo más eficiente posible.



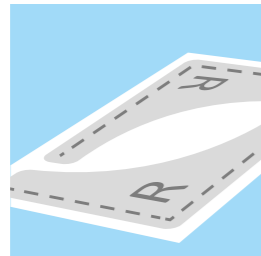
Troquelado rotativo



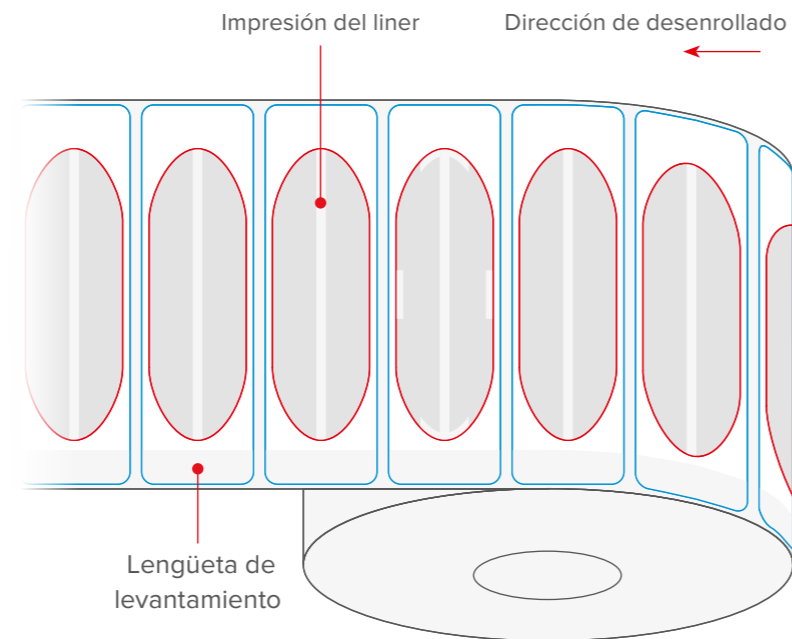
Laminación de varios materiales



Troquel con lengüeta de agarre



Troquelados con impresión o cinta como ayuda para la aplicación

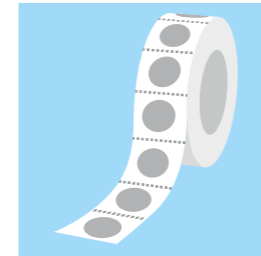


Troqueles apilados y separados individualmente

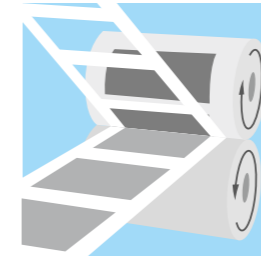


Detalles y requisitos del producto

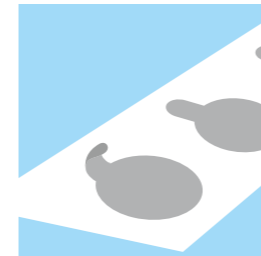
- El troquelado asegura los accesorios ligeros en su lugar y sirve como guía para los pasos de producción más adelante en la línea. La cinta no deja residuos y se quita rápidamente.
- Cada troquelado está diseñado en un pares para garantizar que se utilicen todas las piezas. Por tanto, el proceso de aplicación está guiado y asegurado.
- Los troqueles vienen en rollo y tienen una línea perforada en el revestimiento, por lo que se pueden separar fácilmente y aplicar individualmente. Hay una lengüeta de levantamiento en un lado del troquelado, lo que ayuda con manipulación y remoción.



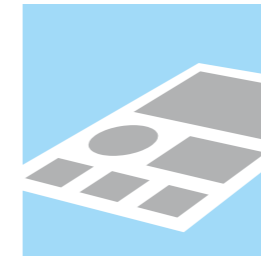
Troquelados en rollo, perforados para separación fácil



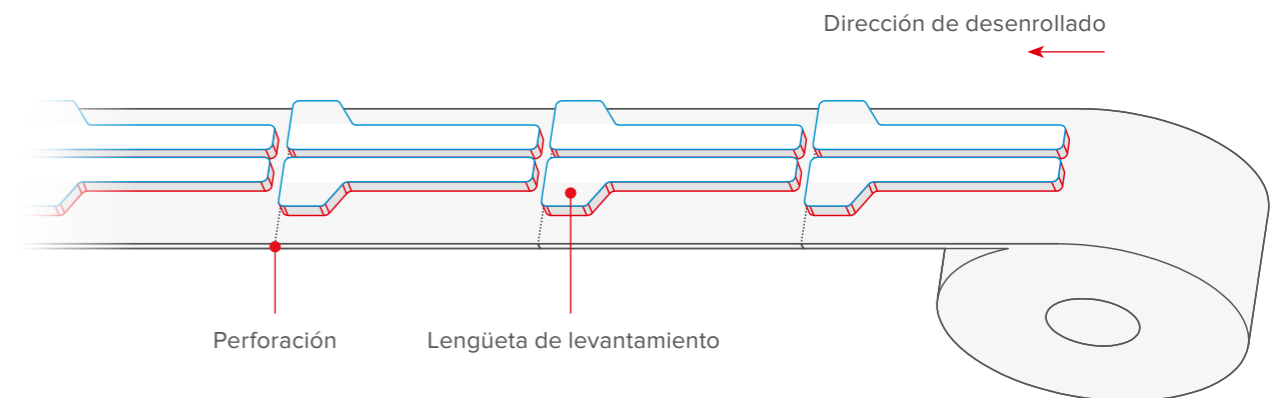
Troquelado rotativo



Troquel con lengüeta de agarre



Hojas de familia (diferentes formas en la misma hoja)

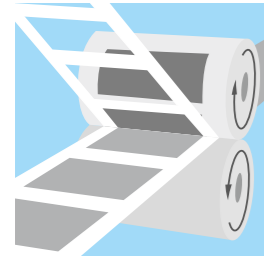


Troqueles en rollo con asistencia de aplicación

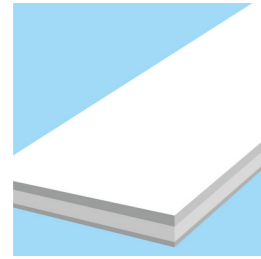


Detalles y requisitos del producto

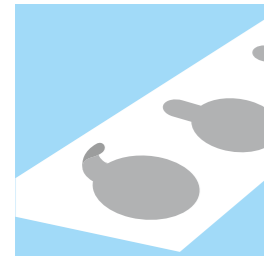
- El troquelado multicapa cubre y protege el sustrato durante el proceso de barnizado. Nuestros troqueles tienen alta resistencia a la temperatura y pueden ser removidos sin residuos y sin desgarros.
- Para optimizar el uso del material, cada troquelado se coloca con mucha precisión uno al lado del otro en el rollo, a pesar de tener formas irregulares. Para facilitar la aplicación, el troquelado se cubre con una lámina que sirve como guía y lengüeta de levantamiento.
- Debido a la lámina aplicadora, el adhesivo del troquelado nunca es tocado directamente durante la aplicación, lo que asegura adherencia óptima al sustrato. Esta lámina se quita inmediatamente después de la colocación y no interrumpe el resto de el proceso.



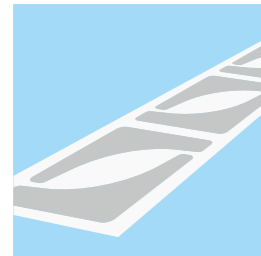
Troquelado rotativo



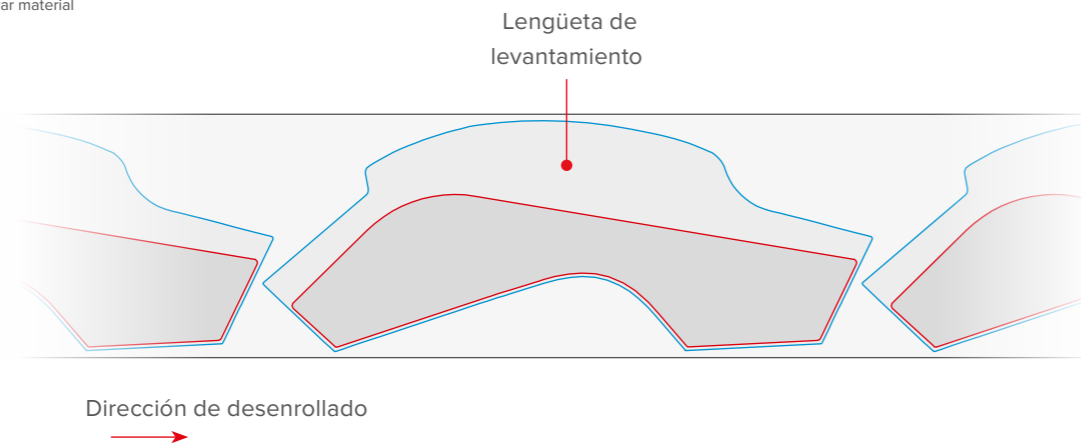
Laminación de varios materiales



Troquel con lengüeta de agarre



Troqueles entrelazados para ahorrar material

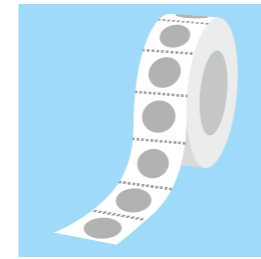


Troqueles con perforación y lengüeta de agarre

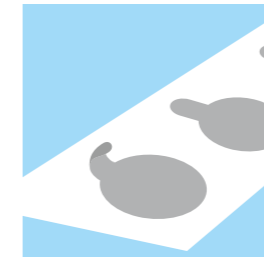


Detalles y requisitos del producto

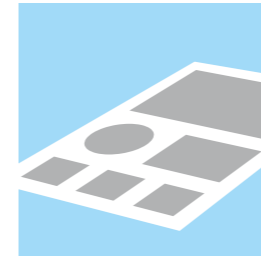
- El troquelado protege el acero grabado contra la suciedad y la corrosión. Es transparente para garantizar una aplicación precisa, porque el grabado permanece visible de forma permanente.
- Para cada proceso de trabajo se retiran 6 troqueles del rollo con el asistencia de las líneas perforadas. Esto da como resultado hojas de familia, donde hay diferentes formas en la misma hoja. El troquel, aunque colocados por separado, están todos en el mismo revestimiento. La presencia de dos lengüetas de agarre significa que el adhesivo del troquelado nunca se toca o daña directamente durante la aplicación. La capa de papel separable con divisiones asegura una óptima adhesión al sustrato.
- La perforación asegura que siempre se utilice la cantidad correcta de troquelado, garantizando un proceso de solicitud seguro.



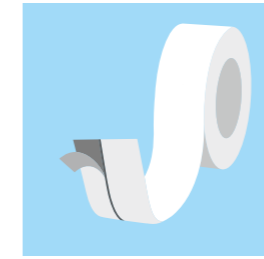
Troquelados en rollo, perforados para separación fácil



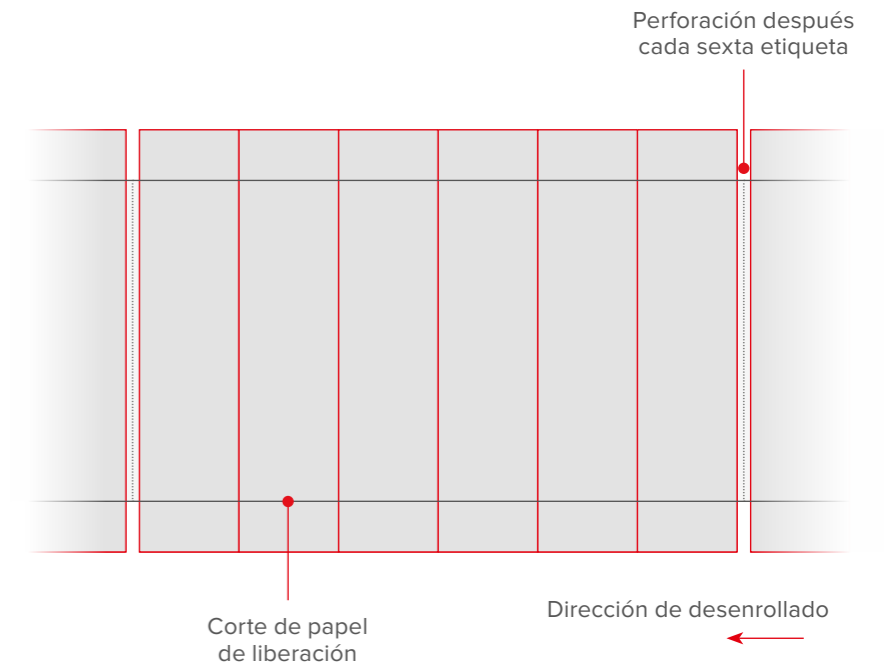
Troquel con lengüeta de agarre



Hojas de familia (diferentes formas en la misma hoja)



Capa de papel separable con posible divisiones

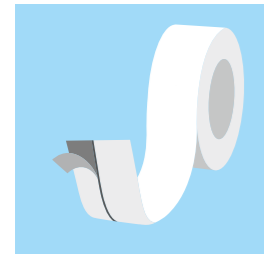


Troqueles con perforación y revestimiento separable

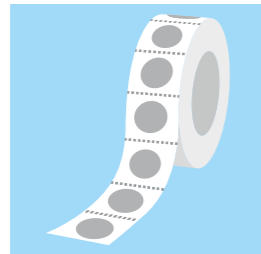


Detalles y requisitos del producto

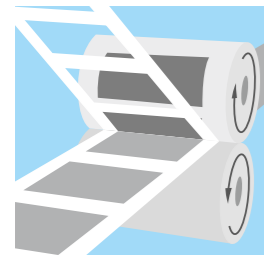
- El troquelado se utiliza para evitar que los objetos se atasquen, minimizando el traqueteo y el ruido. El troquelado viene como un rollo con un respaldo flexible y es fácil de separar debido a la perforación.
- La capa adhesiva parcial confiere flexibilidad al troquelado. Para ayudar con la aplicación el troquelado tiene una hendidura en el revestimiento con orejetas de retención, lo que facilita el manejo y un control solicitud.
- Las guías de corte marcan claramente cómo se debe realizar el procesopaso a paso, lo que significa que todas las etapas de la aplicación están hechas correctamente y en el orden correcto.



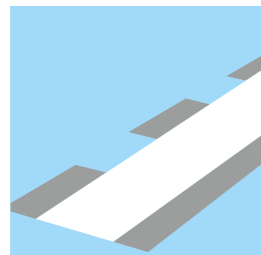
Capa de papel separable con posible divisiones



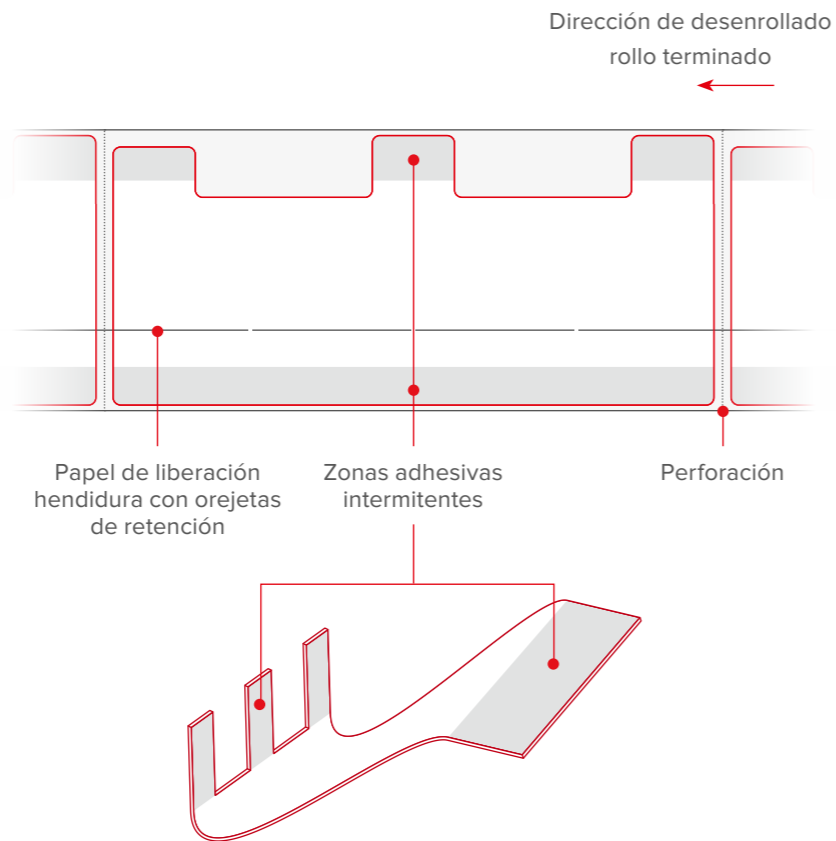
Troquelados en rollo, perforados para separación fácil



Troquelado rotativo



Zonas adhesivas intermitentes

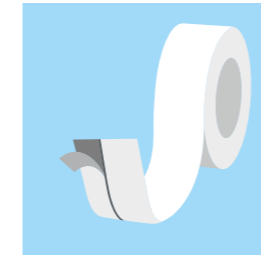


Troqueles apilados y separados individualmente

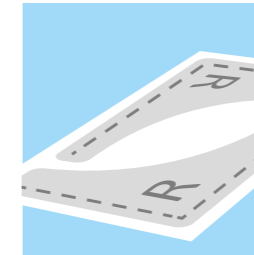


Detalles y requisitos del producto

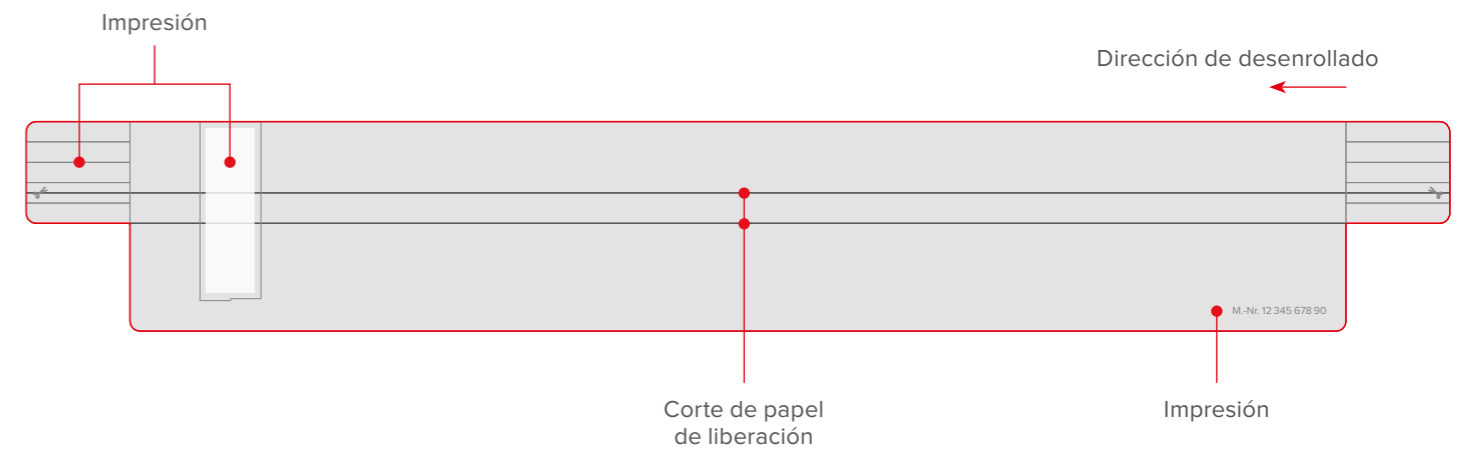
- El troquelado es resistente al agua y a los productos químicos, lo que lo protege de forma permanente de daños o contaminación. La transparencia de la pieza troquelada ayuda a su colocación.
- Debido al tamaño de este troquelado, el revestimiento se divide en tres secciones. Las instrucciones y el número de material están impresos en el revestimiento, lo que asegura que el proceso se realiza correctamente.
- Además, el troquelado se puede repositonar durante la aplicación.



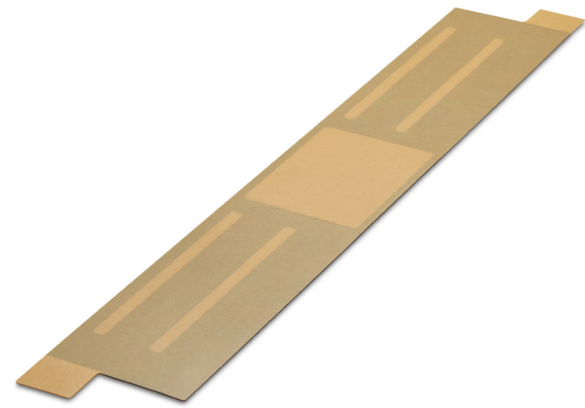
Capa de papel separable con posible divisiones



Troquelados con impresión o cinta como ayuda para la aplicación

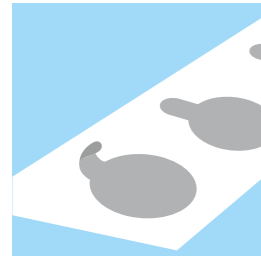


Separated, stacked and hole punched die cuts

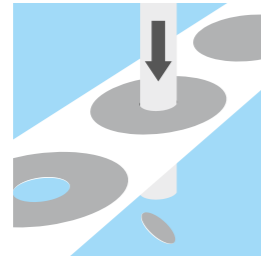


Detalles y requisitos del producto

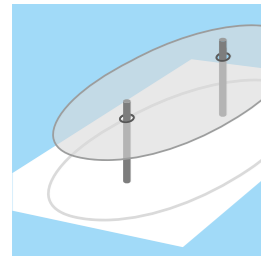
- Los troqueles se entregan por separado (es decir, no en un rollo) y ya han sido perforados. El material tiene propiedades de amortiguación.
- El troquelado tiene un revestimiento de papel en ambas caras. Este revestimiento actúa como un y ofrece orientación al aplicador. Uno de los agujeros perforados sirve de marcador e indica cuándo el troquel está troquelado correctamente colocado.
- Los productos se entregan en un embalaje especialmente preparado y cargado estáticamente.



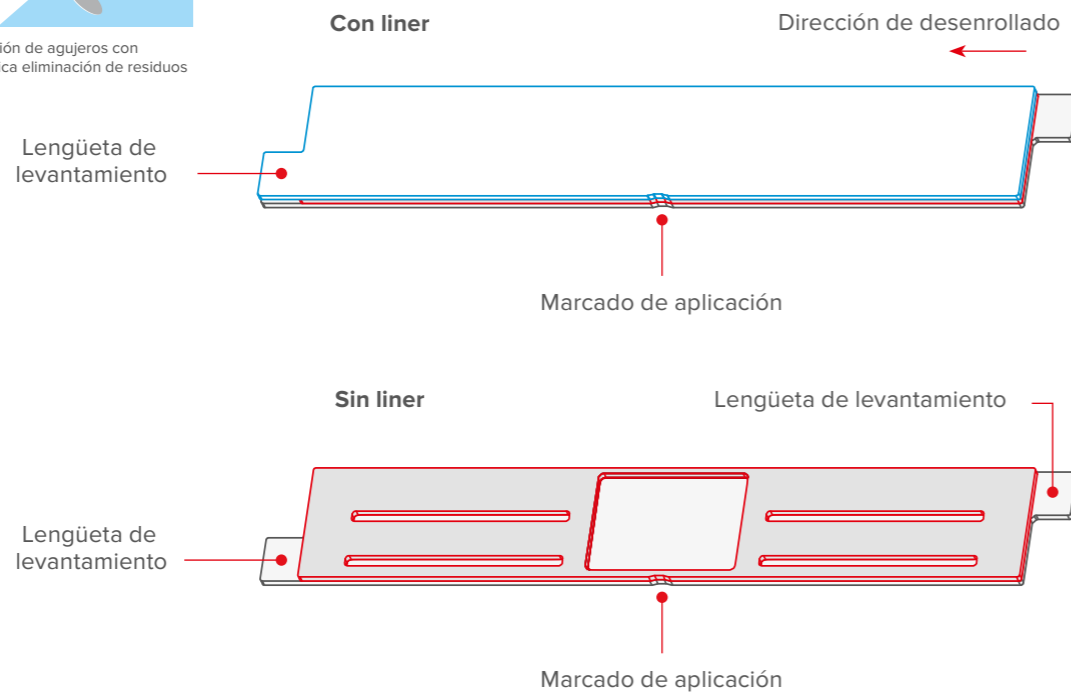
Troquel con lengüeta de agarre



Perforación de agujeros con automática eliminación de residuos



Funciones de posicionamiento para facilitar el marcado

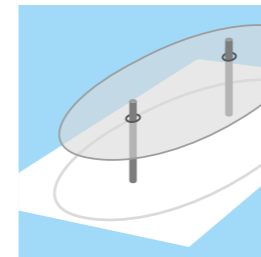


Troqueles perforados como un rollo con asistencia de posicionamiento

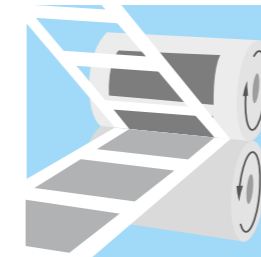


Detalles y requisitos del producto

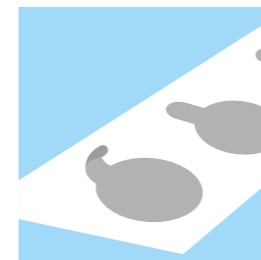
- El troquelado une dos sustratos con diferentes coeficientes de expansión en un proceso de producción ya existente. Es por lo tanto importante, que se encuentre el tipo correcto de troquelado para el proceso de producción correspondiente y que la cinta adhesiva satisfaga las demandas técnicas de la aplicación.
- El rollo troquelado se integra sin problemas en el proceso de producción. La perforación significa que cada troquelado se puede separar fácilmente durante el procesamiento.
- El posicionamiento preciso está garantizado por un pequeño orificio en cada troquelado y la lengüeta de agarre ayuda a quitar el revestimiento.



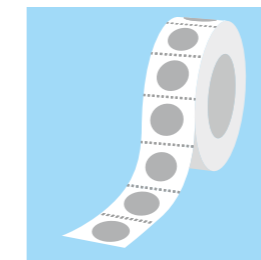
Funciones de posicionamiento para facilitar el marcado



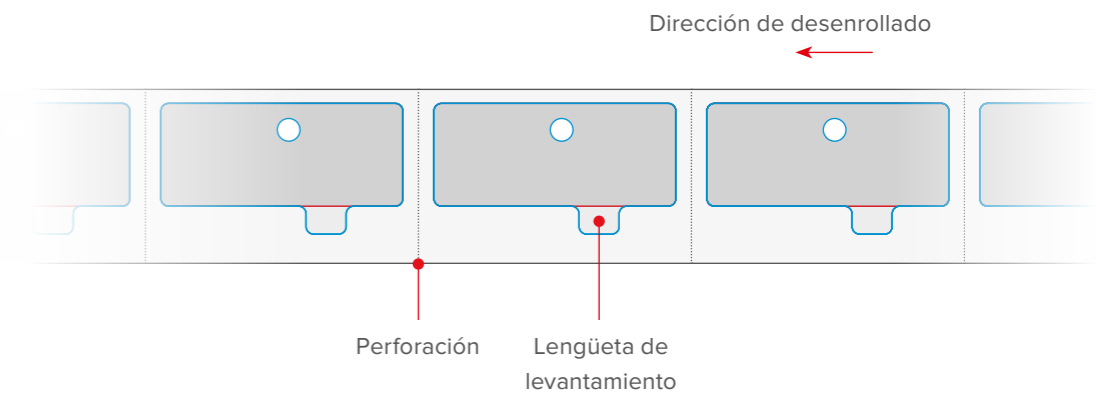
Troquelado rotativo



Troquel con lengüeta de agarre



Troquelados en rollo, perforados para separación fácil

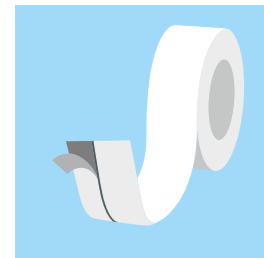


Troqueles apilados y separados individualmente



Detalles y requisitos del producto

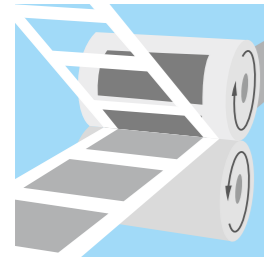
- La entrega del troquelado en rollo asegura la alta calidad de cada pieza, ya que están mejor protegidas cuando se empaquetan juntas. El material es apropiado para barnizar.
- Aunque los troqueles vienen en un rollo, cada pieza individual debe ser aplicado por separado. Los troqueles están asegurados en el rollo por pasadores de sujeción extremadamente pequeños y el forro ranurado ayuda con la aplicación. Las pestañas de retención aseguran que se retire el troquelado limpiamente sin dañar el producto terminado.
- Pequeñas partes del adhesivo permanecerán cubiertas por el revestimiento a lo largo de la aplicación para proteger las zonas más sensibles del sustrato. La zona libre de adherencias también funciona como una lengüeta de agarre después del proceso de barnizado, por lo que el área recientemente barnizada permanece intacta y libre de daños.



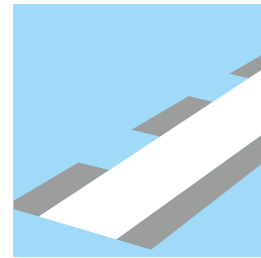
Capa de papel separable con posible divisiones



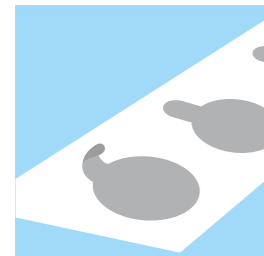
Troqueles en rollos con posicionamiento pestañas



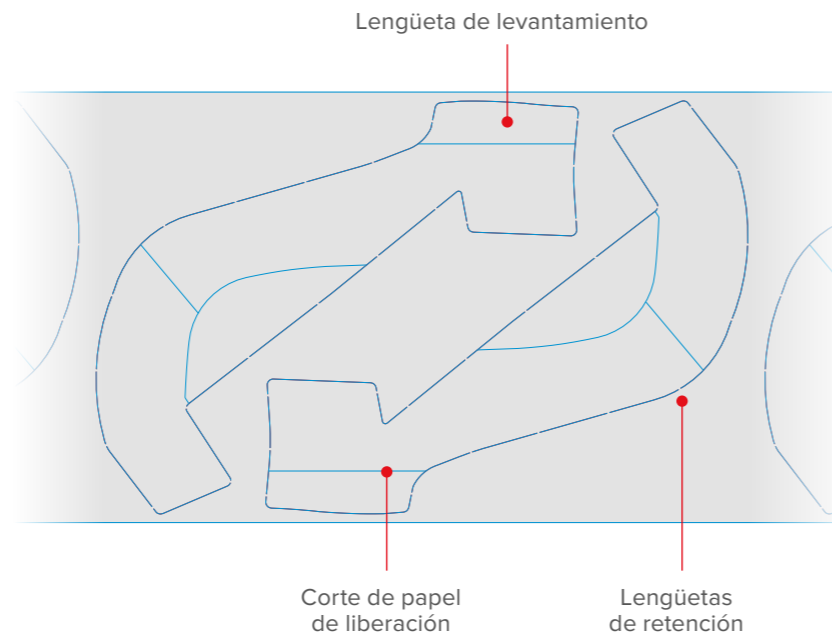
Troquelado rotativo



Zonas adhesivas intermitentes

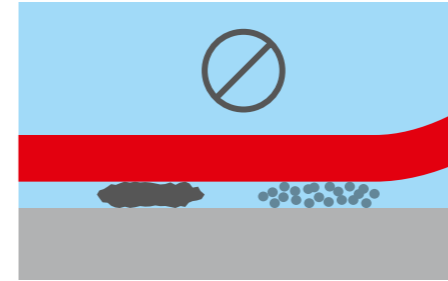


Troquelados en rollo, perforados para separación fácil



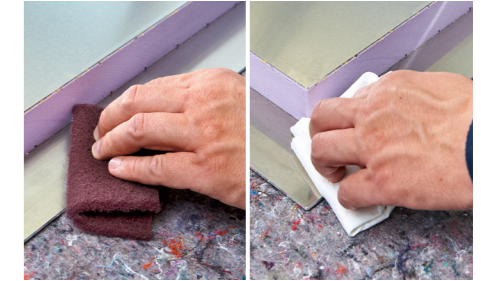
GUÍA DE USO

Preparación de la superficie



Eliminación de contaminantes

La superficie de unión debe estar limpia y libre de polvo, grasa, aceite y humedad. Utilice solo paños y material limpios compatible agentes de limpieza para eliminar impurezas. Impurezas toscas, polvorientas se eliminan mejor con un paño blanco que no suelte pelusa.



Limpieza con agua y disolventes

La suciedad soluble en agua se puede eliminar con agua y detergentes ligeros. Otras impurezas, p. ej. aceite, grasa, cera y release pueden reducir fuertemente la capacidad de unión si no es adecuadamente removida. Por lo tanto, debe tener especial cuidado para eliminar estas impurezas con un solvente apropiado.

Los solventes recomendados son:

- Limpiador industrial tesa® 60040
- Isopropanol
- Isopropanol + agua (proporción 1: 1)
- Acetona o metiletilcetona (butanona)

Limpieza mecánica

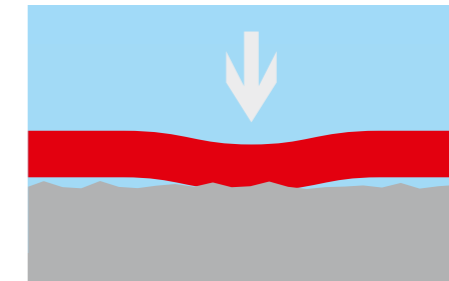
Óxidos y revestimientos mal adheridos deben eliminarse con un abrasivo adecuado. La superficie debe permanecer plana y solo tener rugosidad leve. No dañar cualquier recubrimiento anticorrosivo. Posteriormente, la superficie debe limpiarse de nuevo para garantizar que cualquier polvo sobrante del abrasivo sea eliminado.

Aplicación



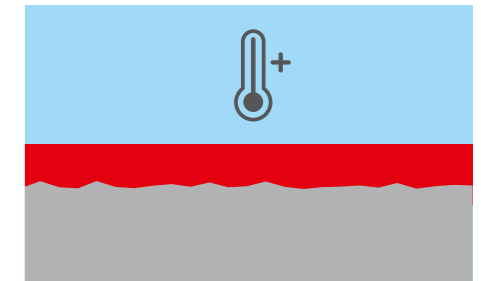
Aplicar la cinta adhesiva

Al aplicar la cinta adhesiva debe tomarse especial cuidado para evitar bolsas de aire. Para lograr esto, debe ejercer una presión firme y uniforme al desenrollar la cinta de un extremo al otro.



Presión

Se logra una fuerza de unión óptima cuando la cinta se desenrolla con un peso de 1 kg por 10 mm de ancho. Para la unión de dos componentes, un contacto presión de al menos 0,5 bar (5N/cm²) debe garantizarse la unión. Presiones de 2 bar o más son ideales.



Temperatura de procesamiento

A temperatura ambiente, la cinta se encuentra en las condiciones óptimas para adherirse a la superficie. En menor temperaturas (por debajo de 10°C) el adhesivo se vuelve más rígido y el óptimo de adhesión se vuelve difícil de alcanzar. Como regla general, la cinta debe aplicarse a temperaturas entre 10°C y 40°C.

Los productos tesa® demuestran su impresionante calidad día tras día en condiciones exigentes y están sujetos a estrictos controles. Toda la información técnica y datos anteriores son proporcionados desde nuestro conocimiento y experiencia práctica. Deben ser considerados como valores medios y no son adecuados para una especificación. Por lo tanto, tesa SE no puede ofrecer ninguna garantía, expresa o implícita, que incluye, entre otras, cualquier garantía implícita de comercialización o idoneidad para un determinado usuario o propósito. El usuario es responsable de determinar si el producto tesa® es apto para un propósito en particular y es adecuado para el método de aplicación del usuario. Si tiene alguna duda, nuestro personal de soporte técnico estará encantado de ayudarle.