

VHB™

4932 Akrylová pěnová páska

Údaje o výrobku

Aktualizováno: březen 1996
Nahrazuje vyd. z: listopadu 1993

Popis výrobku

Spojovací systémy VHB používají pevná akrylová lepidla s výbornou přilnavostí a dlouhodobou pevností. Výrobky z řady VHB mají výrazně větší

pevnost adheze a pevnost v tahu než typické samolepicí pásy.

Díky odolnosti proti rozpouštědlům, extrémním teplotám a ultrafialovému záření jsou výrobky VHB vhodné pro mnoho aplikací uvnitř budov i ve venkovním prostředí.

Fyzikální vlastnosti

Nejsou určeny ke specifikačním účelům

Tloušťka (ASTM D-3652) Páska Nosná vrstva Celkem	0,64 mm 0,08 mm 0,72 mm	
Hustota pěny	800 kg/m ³	
Krycí vrstva	Potištěný papír	
Barva pásy	Bílá	
Skladovatelnost	24 měsíců od data expedice z 3M, pokud je skladována v originální krabici při teplotě 21°C a relativní vlhkosti 50 %	

Funkční charakteristiky

Nejsou určeny ke specifikačním účelům

Adheze k oceli při stahování stahování v 90° při pokojové teplotě, výdrž 72 h, rychlost čelistí 300 mm/min	35 N/10 mm	
Statická pevnost ve smyku zatížení po dobu 10.000 min, adheze k nerezové oceli s překrytím ½ in ² (3,23 cm ²)	1500 g při 22°C 500 g při 66°C	
Normální pevnost v tahu (tvar T) na hliníku při pokojové teplotě, 6,45 cm ² , rychlost čelistí 50 mm/min	690 kPa	
Odolnost proti rozpouštědlům	Bez zjevného snížení kvality při postřikové zkoušce s většinou rozpouštědel včetně benzínu, tryskového paliva JP-4, minerálních alkoholů, motorového oleje, čpavkového čistícího prostředku, acetonu a methyl-ethyl-ketonu. 20 sekund schnutí na vzduchu.	
Odolnost proti ultrafialovému záření	Výborná	

Datum: březen 1996
4932 Akrylová pěnová páska

Další informace o výrobku

Pevnost spoje je závislá na velikosti plochy kontaktu mezi lepidlem a povrchem. Při silném aplikačním tlaku se vytvoří lepší kontakt lepidla a tím se zvýší pevnost spoje.

Aby bylo dosaženo optimální adheze, spojované povrchy musí být čisté, suché, popř. obroušené, čímž jsou zbaveny nežádoucích nerovností. Typickým prostředkem na čištění povrchu je směs izopropylalkoholu a vody (třecí alkohol) nebo heptan. Při manipulaci s rozpouštědly dodržujte správná bezpečnostní opatření.

Některé podklady mohou před lepením vyžadovat vyplnění těsnicím materiálem nebo základní nátěr (primer).

Většina porézních nebo vláknitých materiálů (např. dřevo) vyžaduje před lepením vyplnění těsnicím materiálem, aby se vytvořil rovnoměrný povrch.

Některé materiály (např. měď, mosaz, měkčený vinyl) budou vyžadovat základní nátěr (primer) nebo povrchovou úpravu, aby se zabránilo vzájemnému působení mezi lepidlem a podkladem.

Ideální rozsah teplot pro aplikaci je 20 až 38°C. Nedoporučuje se počáteční aplikace pásky na povrchy s teplotami pod 15°C, protože lepidlo bude příliš tuhé, než aby mohlo dobře přilnout. Avšak po správné aplikaci je účinnost při nízkých teplotách všeobecně uspokojivá.

V některých případech lze zvýšit pevnost spoje a rychleji dosáhnout maximální pevnosti působením vyšších teplot (např. 65°C) po dobu jedné hodiny. Tím se dosáhne lepšího zatečení lepidla do podkladu.

UPOZORNĚNÍ

Následující případy vyžadují důkladné otestování, aby se zjistilo, zda jsou dané výrobky VHB vhodné pro plánovaný způsob použití.

Aplikace výrobku 4912, které vyžadují funkčnost při velmi nízkých teplotách, musí být důkladně otestovány, pokud se předpokládá, že spojovací systém VHB bude vystaven vysokému rázovému namáhání. Pro aplikace při nízkých teplotách od 0 do 15°C použijte typ 4951 (viz Speciální charakteristiky výrobků VHB).

Aplikace

Pásy 4932 a 4952 mají lepidlo se speciálním složením pro lepení na substráty s nízkou povrchovou energií, např. polyethylen a polypropylen.

Stejně jako u všech pásek ze systému VHB se vyžaduje důkladné otestování před volbou konečného lepidla.

