

tesa HAF® 8401

Informacja Produkcie



Taśma montażowa HAF aktywowana termicznie, o grubości 200 µm

Opis produktu

tesa® HAF 8401 to aktywowana termicznie dwustronnie klejąca taśma samoprzylepna bez nośnika, wyprodukowana na bazie żywicy fenolowej i gumy nitrylowej.

W temperaturze pokojowej taśma tesa® HAF 8401 nie wykazuje lepkości. Aktywuje się ona we wstępnej fazie laminacji i zaczyna nabierać lepkości w temperaturze 90 °C. W drugim etapie nakładania taśmę poddaje się na pewien czas działaniu wysokiej temperatury i ciśnienia. tesa® HAF 8401 chroniona jest mocnym papierowym paskiem, można ją łatwo przecinać i wytwarzać z niej wykroje.

Po zespoleniu taśma tesa® HAF 8401 charakteryzuje się:

- Bardzo dużą siłą klejenia
- Wysoką odpornością na temperaturę
- Znakomitą odpornością chemiczną
- Dzięki składnikom kauczukowym zachowuje elastyczność

Zastosowania

Nadaje się do spajania wszystkich materiałów termoodpornych, takich jak metal, szkło, tworzywa sztuczne, drewno i tekstylia.

- Wysoka siła klejenia (wzmacnianie łączów)
- Strukturalne klejenie
- Klejenie magnesów w silnikach elektrycznych
- Klejenie okładzin ciernych sprzęgów

Informacje techniczne (wartości uśrednione)

Wartości w tej sekcji należy traktować wyłącznie jako reprezentatywne lub poglądowe i nie należy ich używać do celów specyfikacji.

Budowa produktu

- | | | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|---------------------|----------|
| • Materiał nośnika | brak | • grubość całkowita | 200 µm |
| • typ substancji klejącej | kauczuk nitrylowy / żywica fenolowa | • kolor | bursztyn |
| • typ paska zabezpieczającego | papier powlekany | | |

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- | | | | |
|---------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------|
| • siła łączenia (dynamiczne ścinanie) | 12 N/mm ² | • siła łączenia (wypychanie) | 12 N/mm ² |
|---------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------|

tesa HAF® 8401

Informacja Produkcie

Dodatkowe informacje

Proces obróbki:

1. Laminowanie wstępne:

tesa® HAF 8401 laminowana jest przed utwardzeniem. Zalecana temperatura dla tego procesu mieści się w granicach 120 °C a 140 °C.

2. Spajanie:

Temperatura, ciśnienie i czas potrzebne do uzyskania spojenia zależą od konkretnego zastosowania. Można przyjąć następujące parametry jako wytyczne:

Łączenie na długość:

- Temperatura: 120 - 220 °C
- Ciśnienie: > 2 bar

2 bar

- Czas: 15 sek. - 90 sek.

Okładziny cierne do sprzęgieł:

- Temperatura: 180 - 230 °C
- Ciśnienie: > 8 bar

8 bar

- Czas: 3 min - 30 min

Klejenie magnesów w silnikach elektrycznych:

- Temperatura: 140 - 180 °C
- Ciśnienie: > 6-10 bar

6-10 bar

- Czas: 2 min - 5 min

Strukturalne klejenie

- Temperatura: 180 - 220 °C
- Ciśnienie: > 10-15 bar

10-15 bar

- Czas: 3 min - 30 min

Aby uzyskać maksymalną siłę klejenia, spajane powierzchnie powinny być czyste i suche. Warunki przechowywania zgodne z zasadami utrzymania trwałości produktów tesa® HAF.

Uwaga: Wartości siły klejenia uzyskano w standardowych warunkach laboratoryjnych (wartości uśrednione). Dla każdej partii produktów sprawdza się zachowanie tych wartości w granicach ustalonej tolerancji (Materiał: próbka testowa z wytrawionego aluminium / warunki spajania: Temp. = 120 °C; p = 10 bar; t = 8 min)

tesa HAF® 8401

Informacja Produkcie

Klauzula

W ciężkich warunkach eksploatacyjnych, produkty tesa® stale dowodzą swej imponującej jakości. Ponadto, produkty te regularnie poddawane są rygorystycznej kontroli jakości. Wszystkie podane wyżej techniczne informacje i zalecenia oparte są na naszej najlepszej w tym względzie wiedzy i praktycznym doświadczeniu. Powinny one być rozpatrywane jako średnie wartości i nie powinny być traktowane jako odpowiednie do specyfikacji. Dlatego też tesa SE nie może dać rękojmi, czy to wyraźnej czy domysłnej. W każdym konkretnym przypadku to użytkownik ponosi odpowiedzialność za ustalenie zdolności danego produktu tesa® co do celu, jak i przyjętej przez niego metody nakładania. W wypadku jakichkolwiek wątpliwości prosimy zasięgnąć porady w naszym dziale Pomocy Technicznej.