

tesa HAF® 8402

Informacja Produkcie



Folia aktywowana termicznie

Opis produktu

tesa® HAF 8402 to dwustronnie klejąca, termoutwardzalna, brązowa folia samoprzylepna bez nośnika, wyprodukowana na bazie żywicy fenolowej i gumy nitylowej.

W temperaturze pokojowej folia tesa® HAF 8402 nie wykazuje lepkości. Aktywuje się ona we wstępnej fazie laminacji i zaczyna nabierać lepkości w temperaturze 90 °C. Na drugim etapie nakładania folię poddaje się na pewien czas działaniu wysokiej temperatury i ciśnienia.

Po zestaleniu folia tesa® HAF 8402 charakteryzuje się bardzo dużą siłą spajania, wysoką odpornością na temperaturę i znakomitą odpornością chemiczną. Dzięki składnikom kauczukowym folia tesa® HAF 8402 zachowuje elastyczność.

Folia tesa® HAF 8402 wyposażona jest w mocny papierowy pasek ochronny, można ją łatwo rozcinać i wycinać z niej wykrojniki.

Zastosowania

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

Informacje techniczne (wartości uśrednione)

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

Zastosowania

- | | | | |
|-------------------------------|------------------------------------|---------------------|----------|
| • Materiał nośnika | brak | • grubość całkowita | 125 µm |
| • typ substancji klejącej | kauczuk nitylowy / 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 |
|---------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------|

Dodatkowe informacje

Proces obróbki:

1. Laminowanie wstępne:

tesa® HAF 8402 laminowana jest przed utwardzeniem. Zalecana temperatura dla tego procesu mieści się w granicach 90 °C a 110 °C.

2. Spajanie:

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

Łączenie na długość:

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08402>

tesa HAF® 8402

Informacja Produkcie

Dodatkowe informacje

- temperatura: 120 - 200 °C
- Ciśnienie: > 2 bar

2 bar

- czas: 15 sek. - 90 sek.

Okładziny cierne do sprzęgieł:

- temperatura: 180 - 230 °C
- Ciśnienie: > 6 bar

6 bar

- czas: 5 min - 30 min

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

Uwaga: Wartości siły spajania 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)

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 domyślnej. 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.

