

VHB™



4918 Двусторонняя клейкая лента на вспененной акриловой основе.

Техническая информация

Изменения : Март 1996
Выпуск : Январь 1995

Описание продукта	Специальная лента 4918	4918 - прозрачная акриловая VHB лента. Прозрачность этой ленты делает её идеальной для соединения прозрачных материалов или для случаев, когда необходима невидимая линия соединения.	Эта лента имеет более низкие показатели при растяжении, сдвиге и отрыве по сравнению с другими лентами VHB.
--------------------------	------------------------	---	---

Физические свойства (не являются спецификацией)

Тип адгезива	Акриловый	
Толщина (ASTM D-3652)		
Лента	2.00 мм	
Защитный слой	0.13 мм	
Общая	1.63 мм	
Плотность	960 кг/м ³	
Защитный слой	Плёнка, цвет красный	
Цвет ленты	Прозрачный	
Срок хранения	24 месяца с момента производства при хранении в заводской упаковке при 21°C & 50 % относительной влажности воздуха	

Характеристики (не являются спецификацией)

Прочность на сдвиг материал - нержавеющая сталь, перекрытие 3.23 кв. см., 100 часов	1000г при 22°C 500г при 66°C 500г при 93°C	
Температура эксплуатации: максимальная Краткая (Часы/минуты) Длительная (Дни/недели) минимальная	190°C 105°C	
Прочность на нормальный разрыв материал - алюминий, площадь 6.45 кв. см, скорость 50 мм/мин	69 Н/см ²	
Адгезия к нержавеющей стали (отслаивание) угол 90°, комн. темп., 72 ч выдержка, скорость 300 мм/мин	21 Н/10мм	

Дата: Март 1996
4918F Акриловая лента
на вспененной основе.

**Характеристики
(продолжение)**
(не являются спецификацией)

Стойкость к растворителям 3 цикла погружения по 20 с	После проведения испытаний с большинством растворителей включая бензин, реактивное топливо JP-4, минеральные спирты, моторные масла, аммониевые очистители, ацетон, метил этиловый кетон заметных изменений нет. Воздушная сушка 20 секунд.
Стойкость к действию УФ-излучения	После 346 ч выдержки в УФ-камере изменений нет.

Поверхности	Этот продукт применяется для материалов с высокой поверхностной энергией как например стекло, металл или акриловые полимеры	Окрашенные поверхности оценивать в каждом отдельном случае.	Соединения с полипропиленом и каучуками не рекомендуется.
Порядок применения	<p>1. Прочность адгезионной связи зависит от степени контакта клейкой ленты с поверхностью. Для создания достаточного контакта необходимо сильно прижать ленту к поверхности.</p> <p>2. Для получения оптимальной адгезии соединяемые поверхности</p>	<p>должны быть чистыми, сухими и прочными. Для очистки поверхности рекомендуется использовать изопропиловый спирт. Соблюдайте правила личной безопасности при работе с растворителями.</p> <p>3. Оптимальная температура нанесения ленты 20°C - 38°C.</p>	<p>Не рекомендуется нанесение ленты при температуре ниже 10°C по причине низкой начальной адгезии вследствие увеличения вязкости адгезива. Однако, если лента нанесена при нормальных условиях адгезионные свойства ленты сохраняются в широком температурном интервале.</p>
Применение	<p>Ленты VHB подходят как для внутреннего, так и для наружного промышленного применения. Во многих случаях они могут заменить заклёпки, сварку, жидкие клеи и другие способы постоянного соединения. Каждый продукт семейства VHB имеет свои специфические силовые характеристики, как, например, прочность на растяжение, сдвиг и отслаивание, устойчивость к растворителям, влаге и пластификаторам. Пользователь должен тщательно оценивать условия применения продукта, особенно если планируется применение в экстремальных условиях окружающей среды.</p>	<p>Ленты VHB подходят для применения с самыми разнообразными поверхностями, включая загрунтованное дерево, большинство пластиков, композитов и металлов.</p> <p>Пластики, соединение с которыми проблематично: полипропилен, фторопласт, силиконы и другие материалы с низкой поверхностной энергией.</p> <p>Соединение с пластифицированным винилом зависит от концентрации пластификатора который может уменьшать силу соединения; Лента 4945 наиболее устойчива к пластификаторам.</p>	<p>Соединение с поверхностями с гальваническими покрытиями потенциально проблематично и должно тщательно оцениваться в каждом отдельном случае.</p> <p>Для предотвращения коррозии на меди или латуни необходимо использовать только материалы с покрытием.</p> <p>Для любых поверхностей, соединение с которыми вызывает вопросы рекомендуется проводить дополнительную оценку.</p>