

VHBTM

4950F 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 dlouhodobou přídržnou pevností. Výrobky z řady VHB mají výrazně větší

pevnost adheze a pevnost v tahu než typické samolepicí pásy.

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

Fyzikální vlastnosti

Nejsou určeny ke specifikačním účelům

Typ lepidla	A-30	Ref. č.:
Tloušťka (ASTM D-3652) Páska Nosná vrstva Celkem	1,10 mm 0,05 mm 1,15 mm	
Hustota pěny	800 kg/m ³	
Nosič lepidla	Akrylová pěna (s uzavřenými buňkami)	
Krycí vrstva	Červená fólie	
Barva pásy	Bílá	
Skladovatelnost	24 měsíců od data expedice z 3M, pokud je skladována v originální krabici při teplotě 21°C (70°F) 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	44 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 20°C 500 g při 65°C 500 g při 90°C	
Tloušťková tolerance	0,15 mm	
Teplotní výkonnost Max. (hodiny / minuty) Max. souvislá (dny / týdny)	150 °C 93 °C	
Normální pevnost v tahu (tvar T) na hliníku při pokojové teplotě, 6,45 cm ² , rychlost čelistí 50 mm/min	97 N/cm ²	

Datum: březen 1996
4950F Akrylová pěnová páska

Funkční charakteristiky (pokrač.) Nejsou určeny ke specifikačním účelům	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

Další informace o výrobku

Pevnost spoje je závislá na velikosti 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 a vyrovnané. 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.

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

b. Některé materiály (např. měď, mosaz, měkčený vinyl) budou vyžadovat základní nátěr 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 10°C, protože lepidlo bude příliš tuhé, 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 roztečení lepidla na podkladech.

UPOZORNĚNÍ

Následující případy vyžadují důkladné otestování, aby se zjistilo, zda jsou výrobky VHB vhodné pro konkrétní situaci.

1. Aplikace výrobku 4950F, 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 10°C použijte typ 4951 (viz speciální charakteristiky VHB v Údajích o produktu).

Datum: březen 1996
4950F Akrylová pěnová páska

Aplikace

Spojovací systémy VHB jsou vhodné pro použití v mnoha interiérových a exteriérových průmyslových aplikacích. V mnoha situacích mohou nahradit nýty, bodové svary, tekutá lepidla a další způsoby trvalého spojování. Každý výrobek z řady VHB má specifické funkční charakteristiky. Mezi ně patří vysoká pevnost v tahu, ve smyku a při stahování a odolnost proti rozpouštědlům, vlhkosti a migraci změkčovadel. Všechny pásky VHB musí být uživatelem důkladně otestovány v podmínkách konkrétního použití s plánovanými podklady, zejména pokud se předpokládá působení extrémních povětrnostních podmínek.

Spojovací systémy VHB jsou vhodné na lepení různých podkladů včetně tmeleného dřeva, různých plastů, kombinovaných materiálů a kovů. Při použití s polyethylenem, polypropylenem, teflonem, silikony a dalšími materiály s nízkou povrchovou energií se mohou vyskytnout problémy.

Lepení měkčeného vinylu je závislé na typech a koncentracích změkčovadel, které mohou migrovat do lepidla a způsobit snížení pevnosti spoje; nejvyšší odolnost proti migraci změkčovadel má páska 4945 (viz speciální charakteristiky VHB v Údajích o produktu).

Pozinkované povrchy mohou představovat potencionální problémy a je třeba je důkladně otestovat.

Aby se zabránilo korozi mědi a mosazi, spojovací systémy VHB lze aplikovat pouze na lakované povrchy.

Při lepení na jakýkoliv problematický povrch se doporučuje důkladné testování.