

## Клеепереносящие армированные ленты

97153 - 97253

### Техническая информация

ФОРМОС ТК WWW.FORMOS.RU

#### Описание продукта

Клеепереносящие армированные ленты 3М™ 97153 и 97253 предназначены для склейки поверхностей требующих армирования.

Ленты имеют устойчивый акриловый адгезив и предназначены для склейки гладких или немного шероховатых материалов.

Область применения ламинирование вспененных поверхностей для автомобилестроения и мебелистроения.

#### Конструкция лент

Продукт	97153	97253
Адгезив	Акриловый адгезив: 78 г/м <sup>2</sup>	Акриловый адгезив: 78 г/м <sup>2</sup>
Армирующий слой	полиэстер 6-8 г/м <sup>2</sup>	полиэстер 6-8 г/м <sup>2</sup>
Лайнер	Бумажный коричневый лайнер двойной силиконизации 65мкм; 80 г/м <sup>2</sup>	Полиэтилен выкой плотности, двойной силиконизации 60 мкм
Общая толщина	95 +/- 5 мкм	95 +/- 5 мкм
Толщина армирующего слоя	75 +/- 5 мкм	75 +/- 5 мкм

#### Характеристики (не для спецификации)

Адгезия на отрыв 180° 60 мин выдержки к нержавеющей стали (FTM1)	16Н/25мм (+/- 5%)
Статическая нагрузка (FTM8)	50 часов (+/- 5%)
Начальная адгезия к нержавеющей стали (FTM9)	14Н/25мм (+/- 5%)

#### Термостойкость

Диапазон рабочих температур	От -10°C до +60°C
Температура нанесения	От -15°C до +40°C
Температура при вырубке	От -15°C до +35°C
Рекомендуемая температура хранения	От -15°C до +30°C

Срок годности	24 месяца с даты производства при условии хранения в оригинальной упаковке при 21°C и 50% относительной влажности.
---------------	--

### **Рекомендации по нанесению**

Для получения максимальной прочности соединения поверхности следует тщательно очистить и высушить. Типичные растворители для очистки поверхности – гептан (для сильно замасленных поверхностей) и изопропанол. При использовании растворителей следуйте рекомендациям производителя по безопасной работе. Рекомендуется использовать химически чистый растворитель, так как бытовые растворители могут содержать нелетучие примеси, снижающие величину адгезии.

При нанесении адгезива и при окончательной сборке изделия необходимо приложить давление для обеспечения контакта адгезива с поверхностью. Пластиковый инструмент с ровным жестким краем, имеющий ширину, равную ширине клеевого шва, может использоваться для прижима. Оптимальная температура нанесения – от +21 до +38°C. Нанесение при температурах ниже +10°C не рекомендуется, но правильно нанесенный адгезив работоспособен в широком диапазоне температур. Нагрев собранного изделия повышает прочность соединения с металлическими, но не пластиковыми поверхностями.

Для получения рекомендаций по подбору оборудования для нанесения адгезива свяжитесь с представителем компании 3М.

Представленные значения получены стандартными методами и не являются техническими условиями. Наши рекомендации по применению изделий основаны на результатах испытаний, которые мы считаем достоверными, однако покупателю следует провести собственные испытания с целью установить соответствие изделий предполагаемому им применению.

В этой связи компания 3М не несет какой-либо ответственности за прямой или косвенный ущерб или урон, ставший результатом следования этим рекомендациям.

ООО "Формос ТК"  
+7(495)642-73-04  
[www.formos.ru](http://www.formos.ru)

---

---