



100F Лента монтажная двусторонняя прозрачная

Техническая информация

Описание продукта	<ul style="list-style-type: none">VHB™ Clear 100F это прозрачная лента, представляющая собой 100% акриловый полимер. Лента обеспечивает сильное и прочное соединение.Обладает хорошими герметизирующими свойствамиСпособна поглощать возникающие вибрации																								
Область применения	Прозрачные материалы с высокой поверхностной энергией, такие как стекло, поликарбонат, ПММА. Ленты VHB подходят как для внутреннего, так и для наружного промышленного применения.																								
Преимущества	Идеально подходит для крепления прозрачных материалов																								
Физические свойства не для спецификации	<table border="1"><thead><tr><th>Тип адгезива</th><th></th><th>Акриловый</th></tr></thead><tbody><tr><td>Толщина (ASTM D-3652)</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Лента</td><td></td><td>1.00 мм</td></tr><tr><td>Защитный слой</td><td></td><td>0.125 мм</td></tr><tr><td>Общая</td><td></td><td>1.125 мм</td></tr><tr><td>Защитный слой</td><td></td><td>Пластиковый</td></tr><tr><td>Цвет ленты</td><td>Прозрачный Данная лента прозрачна, однако, ее оптическая прозрачность НЕ гарантирована</td><td></td></tr><tr><td>Плотность</td><td>960 кг/м³</td><td></td></tr></tbody></table>	Тип адгезива		Акриловый	Толщина (ASTM D-3652)			Лента		1.00 мм	Защитный слой		0.125 мм	Общая		1.125 мм	Защитный слой		Пластиковый	Цвет ленты	Прозрачный Данная лента прозрачна, однако, ее оптическая прозрачность НЕ гарантирована		Плотность	960 кг/м³	
Тип адгезива		Акриловый																							
Толщина (ASTM D-3652)																									
Лента		1.00 мм																							
Защитный слой		0.125 мм																							
Общая		1.125 мм																							
Защитный слой		Пластиковый																							
Цвет ленты	Прозрачный Данная лента прозрачна, однако, ее оптическая прозрачность НЕ гарантирована																								
Плотность	960 кг/м³																								

Характеристики
не для спецификации

Адгезия к стеклу ASTM D-3330 Угол отслаивания 90°, комн. темп 72ч выдержка, скорость отслаивания 300 мм/мин	50 Н/см
Адгезия к поликарбонату ASTM D-3330 Угол отслаивания 90°, комн. темп 72ч выдержка, скорость отслаивания 300 мм/мин	17 Н/см
Адгезия к ПММА ASTM D-3330 Угол отслаивания 90°, комн. темп 72ч выдержка, скорость отслаивания 300 мм/мин	21 Н/см
Температурная эксплуатация Нагрузка 500г; перекрытие 3,23 см ² (Температура увеличивалась на 10°C каждые 30мин, конечная температура удерживалась 30мин, начальная температура 23°C, выдержка 24 часа)	140 °C
Прочность на статический сдвиг ASTM D-3654/D-3654M Нагрузка 1кг, материал - стекло, перекрытие 3,23 см ²	10000+ минут
Прочность на статический сдвиг ASTM D-3654/D-3654M Нагрузка 1кг, материал - поликарбонат, перекрытие 3,23 см ²	4000+ минут
Прочность на статический сдвиг ASTM D-3654/D-3654M Нагрузка 1кг, материал - ПММА, перекрытие 3,23 см ²	8000+ минут
Прочность на нормальный отрыв ASTM D-897 Материал - поликарбонат	0,6 Н/мм ²

Хранение Храните продукт в оригинальной упаковке при температуре 21°C и относительной влажности 50%. При соблюдении указанных условий продукт сохраняет свои свойства в течение 24 месяцев с даты производства.

Меры предосторожности Перед применением ознакомьтесь с инструкцией и MSDS к данному продукту

Дополнительная информация Для получения дополнительной информации о продукте обращайтесь в компанию «3М Россия» по телефону +7(495)784-74-74

Порядок применения

1. Прочность адгезионной связи зависит от степени контакта клейкой ленты с поверхностью. Для создания достаточного контакта необходимо сильно прижать ленту к поверхности.
 2. Для получения оптимальной адгезии соединяемые поверхности должны быть чистыми, сухими и прочными.
Типичный растворитель для очистки поверхности – смесь изопропилового спирта с водой. Соблюдайте соответствующие правила безопасности при работе с растворителями.
Для некоторых поверхностей может потребоваться применение грунта (праймера) перед соединением.
 - a. Большинство пористых или волокнистых материалов требуют применения грунта для получения однородной поверхности.
 - b. Некоторые материалы, (в том числе медь, латунь,
- пластифицированный винил) требуют покрытия для предотвращения взаимодействия материала с адгезивом.
3. Оптимальная температура нанесения ленты 20°C - 40°C. Не рекомендуется нанесение ленты при температуре ниже 15°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. В некоторых случаях прочность соединения может быть повышена, и максимальная прочность соединения достигнута быстро, если соединение подвергнуть воздействию повышенной температуры (65°C) в течение 1 часа. Это обеспечит лучшую адгезию к субстрату.

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»

Отдел индустриальных клейких лент
Москва, Нагорный проезд, 12Г

+7 (495) 642-73-04

www.formos.ru
formos@list.ru