

TECHNICKÝ LIST

**Akrylové pěnové pásy /gelové/ v šedé barvě pro lepení LSE a povrchů lakovaných práškovými emaly:
5332 a 5352**

PÁSKA	5332	5352
Lepidlo /tlakově aktivované/	HP akrylové	HP akrylové
Nosič lepidla	viskoelastická uzavřená akrylová pěna	
Nános lepidla	40 μ otevřená strana, 40 μ pod linerem	
Tloušťka pásy	0,64 mm	1,10 mm
Tolerance tloušťky	\pm 0,1mm	\pm 0,1mm
Objemová hustota pěnové pásy	840 kg/m ³	840 kg/m ³
Barva pásy	šedá	šedá
Liner /krycí film/	červený ochranný PE film	
Pevnost v odlupu /ASTM D 3330/	310 N/100 mm	370 N/100 mm
Pevnost v tahu	740 kPa	590 kPa
Pevnost v smyku dynamická	490 kPa 20min.	380 kPa 20 min.
Pev.smyk. dynam. /ASTM 1002/	640 kPa 24 hod.	590 kPa 24 hod.
Pev.smyk.statická /ASTM 3654/	680 kPa	530 kPa
Odolnost rozpouš- tědlům	výborná	
Odolnost UV záře- ní	výborná	
Teplotní odolnost dlouhodobá	100°C	100°C
Teplotní odolnost krátkodobá	160°C	160°C
Charakteristika	tvárná páska s vysokou smykovou pevností	
Náviny na roli	33m	33m

1. Použití :

Pásy **5332, 5352** jsou oboustranné akrylové pěnové pásy, laicky zvané gelové pásy, jsou určeny k lepení kovových materiálů lakovaných práškovými emaly mezi sebou a k lepení velké skupiny materiálů LSE, tedy s nízkou povrchovou energií, jako polystyren /PS/, polypropylen /PP/, mezi sebou a s konstrukčními plasty jako PVC, ABS. Samozřejmě se doporučují tyto pásy i pro lepení HSE materiálů /sklo, kovy, plexisklo/ s LSE materiály jako PS,PP,PVC,ABS.

Díky skvělé plasticitě a odolnosti plastifikátorům lze pásy použít i pro měkčené PVC a lakované plasty.

Tvar a konstrukce lepeného spoje musí být vhodný pro lepení AFT páskami.

Pásky lze díky vlastnostem použít pro lepení přístrojových krytů, potahování konstrukcí, výrobě panelů, tabulí, informačních systémů, lepení bočních lišt, vyztužení konstrukce, odhlučnění a potlačení vibrací atd.

Pásky jsou vhodné díky odolnosti vodě a UV a dlouhé životnosti do exteriéru i interiéru.

Pásky neuvolňují žádné těkavé látky nebo zápach a to ani při nanášení.

V případě nemožnosti přesného určení materiálu a nejistoty s výběrem pásky Vám pošleme k odzkoušení vzorek a můžeme také změřit povrchové napětí Vašeho materiálu nebo provést test v naší firmě.

2. Vlastnosti pásek

Pásky **5332,5352** jsou oboustranné akrylové pěnové pásky s uzavřenou strukturou pěny ve viskoelastickém stavu.

- vysoce odolné UV záření a stárnutí
- odolné rozpouštědlům a vysoce odolné změkčovadlům /např. z PVC/
- vysoce odolné vodě, vodným roztokům a vlhkosti
- spoj má dobrou teplotní odolnost
- tvoří okamžitě pevný spoj, jehož pevnost dále narůstá během 72 hodin po slepení
- viskoelastické pásky tvoří nepropustný spoj pro kapaliny nebo plyny
- spoj je odolný vibracím a prudkým změnám namáhání
- spoj má vysokou smykovou pevnost
- v důsledku viskoelasticity páska absorbuje rozdílnou teplotní dilataci materiálů, lze lepit plasty, kovy, sklo, keramiku mezi sebou bez ohledu na teplotní dilataci
- v důsledku viskoelasticity páska utlumuje vibrace a rezonance konstrukce
- napětí ve spojích je rovnoměrně distribuováno
- lepený spoj je bez vnitřního pnutí
- při lepení kovů nedochází ke galvanické korozi

3. Návod k použití pásek pro lepení

- kvalita a pevnost lepeného spoje závisí na přípravě povrchů pro lepení
- doporučujeme prohlédnout povrchy k lepení jak jsou znečištěny
- v případě silného znečištění je nutné nejprve bláto, špínu a mastnotu odstranit průmyslovými odmašťovacími prostředky aby byl povrch čistý a suchý bez viditelných stop znečištění
- Čisté povrchy vždy obsahují mikrovrstvu mastnoty a prachu a proto je vždy odmašťujeme aktivátorem L151 buď ve formě ubrousku setřením v jednom směru, vždy čistou stranou ubrousku, nebo plochu nasprejujeme L151 a jednosměrně ji setřeme papírovým ubrouskem nebo toaletním papírem. Důležité je provádět setření jenom v jednom směru a pro další setření použít čistý ubrousek, jinak si zbylou mastnotu rozmatláte znovu na lepenou plochu !! Setření doporučujeme opakovat třikrát.
- po dokonalém oschnutí je plocha připravena a můžeme nalepit pásku. Doporučujeme **dodržet minimální aplikační teplotu 15°C**.
Abychom se vyhnuli vytvoření vzduchových bublin, nanášíme pásku od jedné strany a přimačkáváme ji postupně stěrkou na lepený povrch.
Druhý povrch pak přikládáme pokud možno od jedné strany, opět kvůli eliminaci bublin.
- Po spojení obou povrchů je spoj dokončen a díky viskoelasticitě dojde k zatečení lepidla do mikropórů lepených povrchů v průběhu 72 hodin a k dosažení finální pevnosti lepeného spoje.
Po slepení lze již spoj s opatrností ihned zatěžovat.

4. Lepení nerovných a rozsáhlých ploch

- Kvalita a pevnost lepeného spoje závisí na vzájemném kontaktu mezi páskou a lepenými povrchy, při velkých nerovnostech je nutné použít pásky o větší tloušťce
- Při lepení rozsáhlých spojů s většími tolerancemi se volí pásky o větší tloušťce a doporučuje se spoj krátkodobě zatížit tlakem cca 100 kPa po dobu několika minut.

5. Skladování

- Pásky by měly být skladovány v čistém a suchém prostředí, v originálním obalu, při teplotách 4 až 25°C, pokud možno bez prudkých změn teploty.
- Životnost pásek činí při správném skladování 18 měsíců

6. Důležité upozornění

- Technická data uvedená v listě jsou výsledkem testů a našich zkušeností. Praktické výsledky se mohou lišit podle použitých materiálů, provozních podmínek, aplikace atd.
- Proto je nutné si před použitím pásky pro Vaši konkrétní aplikaci pásky pečlivě vyzkoušet ve Vašich konkrétních podmínkách.
- V případě nejasností kontaktujte naše specialisty

AFT pásky – typické použití

Pásky jsou určeny pro nejnáročnější aplikace v řadě průmyslových segmentů včetně

- výroby reklam a informačních systémů
- výroba oken a prosklených dveří
- výroba samolepících profilů
- výroba dopravních prostředků
- výroba strojírenských výrobků

Podíváme-li se detailně na jednotlivé segmenty, můžeme najít např tyto aplikace:

Výroba reklam a informačních systémů:

- lepení různých substrátů, jako kovů, plastů, skla v podsestavách
- lepení panelů / potah k nosnému rámu/
- lepení světelných boxů pro prosvětlenou /backlit/ reklamu
- náhrada šroubů, nýtů, bodového svařování při výrobě informačních a dopravních značek

- vlepování krycích skel do panelů s digitálními/překlopnými displeji

- lepení potahových plátů v průčelí obchodů na základní rámy

Výroba oken a prosklených dveří:

- nalepování ozdobných lišt / dekorační rozbití plochy/
- lepení dvou tabulí skla pro izolační systémy
- lepení ozdobných dílů a panelů na plastové dveře
- lepení krycích lišt k okenním rámcům
- lepení skleníků, světlíků /PC, PCB, sklo, kov/

Výroba profilů:

- samolepící kovové T profily
- samolepící kloboučkové profily
- samolepící plastové profily pro výrobu nábytku a stavebnictví
- samolepící plastové profily pro krytí spár ve stavebnictví

Výroba dopravních prostředků:

- potahování karoserie autobusů – lepení potahových plechů na kostru pláště
- střechy dopravních prostředků – krycí plechy k stropní kostře
- výroba účelových vozidel
- lepení krycích potahů při výrobě účelových vozidel

Strojírenská výroba:

- lepení potahu na kostru při výrobě nerezových stolků
- lepení protihlukových krytů k nosné kostře
- nahrazování spojování nůty a bodovým svářením