

AFTC Hitze aktivierbare Klebebänder

HA 7305, HA 7306, HA 7308, HA 7310, HA 7312

PRODUKTINFORMATIONEN 07.2010

1/3

Anwendung

SilverTape® HA 7305, HA 7306, HA 7308, HA 7310, HA 7312

sind Hitze aktivierbare Klebebänder mit 2 verschiedenen Klebstoffen gebaut, und vor allem eingesetzt wegen ihrer technischen, ökonomischen und ästhetischen Vorteile im Vergleich zu herkömmlichen Dichtungs- und Befestigungsmethoden, wie z. B. Klammern, Flüssigkleber, und arbeitsintensiven Prozessen. Diese Hitze aktivierbare Klebebänder zeigen eine hohe Adhäsion und Haftkraft und erlauben Design-Flexibilität bei geringeren Gesamtsystemkosten. Aufgrund der homogenen Bindung entlang der gesamten Klebefläche des Bandes ermöglicht eine gute Abdichtung gegen Luft, Wasser, Feuchtigkeit, und Staub.

SilverTape® HA 7305, HA 7306, HA 7308, HA 7310, HA 7312

Die SilverTape® HA-Serie findet Anwendung bei Verbindungen auf ebenen Substratoberflächen. SilverTape® HA besitzen zwei verschiedenen Klebstoffseiten. Sie sind auf der offenen Seite über Hitze aktivierbar welche bei Raumtemperatur nicht klebend ist. Die abgedeckte Seite ist selbstklebend, wie bei herkömmlichen Hochleistungs-Klebebändern. Nach der Aufschmelzung mittels Heißsiegelbedingungen kann diese Seite mit den meisten EPDM-Substraten eine sofortige, sichere und dauerhafte Verbindung eingehen. Diese doppelseitigen Klebebänder beseitigen Pfeifgeräusche wie sie häufig im Fahrzeugbau auftreten. Die HA-Familie zeichnet sich durch eine hohe Schlagfestigkeit aus, auch bei Temperaturen unter 0 °Celsius. Die Selbstklebeseite der HA-73er-Serie ist speziell modifiziert für die Verklebung von Stahl, Aluminium, und bestimmte Arten von Kunststoffen, vor allem für Auto Innen- und Außenbereich. Die Bänder bieten des Weiteren eine gute Abdichtung gegen Luft, Wasser, Feuchtigkeit, und Staub. Weitere Merkmale sind: eine gute innere Festigkeit, eine ausgezeichnete Langzeitstabilität und eine exzellente Anpassungsfähigkeit an die Klebestellen. Aufgrund der viskoelastischen Eigenschaft der SilverTape® HA-Serie, werden Spannungen in der Klebenaht vollkommen abgebaut und erlauben eine dauerhafte Verklebung der Werkteile.

Allgemeine Informationen

SilverTape® HA 7305, HA 7306, HA 7308, HA 7310, HA 7312

haben eine geschlossene Zellstruktur welche wind- und wasserdicht ist. Da die Klebebänder zu 100% aus Acrylatklebstoff bestehen, bilden sie eine fast unzerstörbare Verbindung zwischen den zu verklebenden Oberflächen. Darüber hinaus sind sie beständig bei Einwirkung von UV-Strahlung, Alterung, Weichmachern, Lösemitteln und Witterung. Die Klebebänder haben eine gute Anfangshaftung und sind auf Scherung und Zug belastbar. SilverTape® ist gut geeignet um dynamische Lasten aufzunehmen, da das Klebeband viskoelastisch ist und auch bleibt. Hierdurch ist auch eine dauerhafte, spannungsfreie Verbindung von unterschiedlichen Materialien möglich. Zudem hat das Klebeband eine dichtende Wirkung.

Unsere Produktionsstandorte haben mehr als 15 Jahre Erfahrung in der Produktion von Klebebändern und sind nach ISO 14001, ISO 9001 und ISO/TS16949 zertifiziert.

AFTC Hitze aktivierbare Klebebänder

HA 7305, HA 7306, HA 7308, HA 7310, HA 7312

PRODUKTINFORMATIONEN 07.2010

2/3

Struktur

Klebeband Typ:	HA 7305	HA 7306	HA 7308	HA 7310	HA 7312
Klebstoff:	Hochleistung- und Hitze aktiverbar (Kombination)				
Klebstoffkern:	Geschlossenzelliger Klebstoffkern (Conformable Closed Cell Acrylic Foam)				
Beschreibung:	Hochleistung, Wärme aktiviert				
Klebstoffseite (Coating):	Direkt (Linerseite) Wärme aktiviert (Offene Klebstoffseite)				
Dicke:	0,50 mm	0,64 mm	0,80 mm	1,00 mm	1,20 mm
Toleranz:	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm	± 0,1 mm
Dichte:	840	840	840	840	840
Farbe:	Grau	Grau	Grau	Grau	Grau
Schutzabdeckung:	Polyethylenfolie (Papierabdeckung ist möglich)				

Generelle Klebebandeigenschaften

Klebeband Typ:	HA 7305	HA 7306	HA 7308	HA 7310	HA 7312
Schälkraft (ASTM D 3330): T-Peel (Standard Rubber)	18 N/cm	19 N/cm	21 N/cm 24 N/cm 24h. RT. 25 N/cm 21 days 70° C.	24 N/cm	30 N/cm
Zugfestigkeit: (ASTM 897)	730 kPa	680 kPa	640 kPa	610 kPa	590 kPa
Scherfestigkeit: (Dynamisch): (ASTM 1002)	370 kPa 20min. 680 kPa 24h.	370 kPa 20min. 660 kPa 24h.	360 kPa 20min. 640 kPa 24h.	350 kPa 20min. 610 kPa 24h.	340 kPa 20min. 590 kPa 24h.
Scherfestigkeit: (Statisch) (ASTM 3654)	670 kPa	610 kPa	570 kPa	550 kPa	530 kPa
Beständigkeit gegen Lösungsmittel:			Ausgezeichnet		
Beständigkeit gegen UV:			Ausgezeichnet		
Temperaturbeständigkeit:			Ausgezeichnet		

Verfügbare Dimensionen

Standard Länge:	330 – 500 m
Maximale Länge:	1000 m
Kerndurchmesser:	75 – 130 mm
Standard Breitentoleranz:	± 0,4 mm

AFTC Hitze aktivierbare Klebebänder

HA 7305, HA 7306, HA 7308, HA 7310, HA 7312

PRODUKTINFORMATIONEN 07.2010

3/3

Anwendung & Verarbeitung

Jede gute Klebeverbindung fällt und steht mit einer guten Vorbereitung und Verarbeitung. Die Verarbeitung besteht aus mehreren Schritten: die Reinigung, das Primern, der Andruck und der richtige Anwendungsort.

Bitte sorgen Sie dafür, dass die Umgebung, in der Sie kleben möchten, staubfrei ist, so dass die Oberflächen während des Verklebens nicht verschmutzen. Die ideale Temperatur für das Klebeband bei der Verklebung ist ca. 15 °Celsius oder höher.

Reinigung

Bitte kontrollieren Sie vorab den Grad der Oberflächenverschmutzung. Es sollten keine Öle von Walzen oder Fingerabdrücke zu sehen sein. Wenn die Oberfläche sehr schmutzig ist, kann man diese mit unserem Industriereiniger (SilverTape® Cleaner) oder einer Heptanlösung reinigen. Auch wenn die Oberflächen sauber sind, nehmen Sie unsere SilverTape® Cleaner, welche eine 100% Isopropanol-Lösung ist. Es ist darauf zu achten, dass zur Reinigung immer fusselfreie Tücher verwendet werden, welche Sie bitte nur in eine Richtung reiben, so dass der Schmutz zum Schluss nicht zur Mitte befördert wird.

Qualität

Die Qualität der Verbindung hängt zum grössten Teil vom Kontakt des Bandes mit der zu verklebenden Oberfläche ab. Wegen seiner Viskoelastizität ist das Band in der Lage, in die mikroskopischen Poren der Materialien zu fließen. Wenn ein zu großer Unterschied zwischen die Materialien oder wenn die Materialien nicht zusammen gedrückt sind, wird die endgültige Festigkeit der Verbindung wesentlich langsamer oder nicht erreicht.

Darum ist es sehr wichtig, dass Sie kurzfristig Druck (100kPa) auf die Verbindung ausüben, so dass die Materialien optimal miteinander in Kontakt kommen.

Maximale Klebekraft

Um in kürzester Zeit die maximale Klebekraft zu erreichen, empfehlen wir Ihnen, einen unserer Primer einzusetzen. Der Primer sorgt dafür, dass die Endfestigkeit in wenigen Minuten erreicht wird, anstelle von 72 Stunden.

Für weitere Informationen steht Ihnen unsere Anwendungstechnik selbstverständlich gerne zur Verfügung.

Lagerung & Lagerzeit

Bitte sorgen Sie dafür, dass die Klebebänder in der originalen Verpackung vorzugsweise bei einer Temperatur zwischen 4 °Celsius und 38 °Celsius gelagert werden. Die Lagerzeit der Klebebänder beträgt unter optimalen Bedingungen 18 Monate.

Wichtige Information

Alle Werte in dieser Übersicht basieren auf unseren eigenen Erfahrungen und von externen Testinstituten. Diese Werte sind repräsentativ und können nicht automatisch eingesetzt werden für Ihre spezifischen Projekte. Sie müssen zuerst testen, ob das Band sich eignet für Ihre Anwendung und Ihr Projekt.

Bitte achten Sie darauf, dass alle Bau- und bauordnungsrechtlichen Vorschriften beachtet werden. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik. Alle Fragen bezüglich der Gewährleistung und Garantie entnehmen Sie bitte unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen. SilverTape® ist einen Markenname von AFTC.