|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | |  | |
| **VHBTM**  100F Лента монтажная двусторонняя прозрачная | | | |
| **Техническая информация** | | | |
|  | | | **Февраль 2013** |
|  | | |  |
| **Описание продукта** | * VHBTM Clear 100F это прозрачная лента, представляющая собой 100% акриловый полимер. Лента обеспечивает сильное и прочное соединение. * Обладает хорошими герметизирующими свойствами * Способна 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 | | | |  |  |  | | --- | --- | --- | | Тип адгезива |  | Акриловый | | **Толщина (ASTM D-3652)**  Лента  Защитный слой  Общая |  | 1.00 мм  0.125 мм  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 см2  (Температура увеличивалась на 10⁰С каждые 30мин, конечная температура удерживалась 30мин, начальная температура 23⁰С, выдержка 24 часа) | 140 °C | | **Прочность на статический сдвиг**  ASTM D-3654/D-3654M  Нагрузка 1кг, материал - стекло, перекрытие 3,23 см2 | 10000+ минут | | **Прочность на статический сдвиг**  ASTM D-3654/D-3654M  Нагрузка 1кг, материал - поликарбонат, перекрытие 3,23 см2 | 4000+ минут | | **Прочность на статический сдвиг**  ASTM D-3654/D-3654M  Нагрузка 1кг, материал - ПММА, перекрытие 3,23 см2 | 8000+ минут | | **Прочность на нормальный отрыв**  ASTM D-897  Материал - поликарбонат | 0,6 Н/мм² | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Хранение** | Храните продукт в оригинальной упаковке при температуре 21ºС 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.  а. Большинство пористых или волокнистых материалов требуют применения грунта для получения однородной поверхности.  б. 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°С) 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. | | | | | |
|  |  | | | | |
|  |  | | | | |
|  | |  | |
| 3M Россия  Отдел промышленных клеев и клейких лент  Москва, 121614  Ул. Крылатская дом 17 стр. 3  Бизнес-парк «Крылатские Холмы»  Tel: +7(495) 784 7474  Fax: +7(495) 784 7475 | | | |