



VHB™ 5952

Dwustronnie klejąca, akrylowa taśma piankowa

Karta katalogowa produktu

	Wersja polska	Oryginał
Aktualna wersja:	01.2005	09.2002
Zastępuje wydanie z:	-	-

Opis produktu	Dwustronnie klejąca akrylowa taśma piankowa przeznaczona do trwałych i wytrzymałych połączeń różnorodnych materiałów (również niektórych powłok proszkowych i tworzyw sztucznych o niskiej energii powierzchniowej).	Ze względu na doskonałą przyczepność taśmy 5952, matowienie powierzchni klejonych materiałów w wielu zastosowaniach nie jest wymagane.	Taśma 5952 jest odpowiednia do wielu zastosowań przemysłowych w warunkach wewnętrznych i zewnętrznych.
----------------------	--	--	--

Właściwości fizyczne (nie do specyfikacji)

Typ kleju	Akrylowy
Grubość (ASTM D-3652)	1.1 mm
Gęstość pianki	590 kg/m ³
Warstwa zabezpieczająca	Czerwona folia PE
Kolor	Czarny
Okres magazynowania	24 miesiące od daty odbioru przez klienta, przy przechowywaniu w oryginalnym opakowaniu, temp. 20°C i 50% wilgotności względnej.

Charakterystyka wytrzymałościowa (nie do specyfikacji)

Wytrzymałość na odrywanie (peel) od stali nierdzewnej Po 72 godzinach, kąt 90°; temperatura pokojowa; prędkość - 300mm/min	35 N/10mm
Wytrzymałość statyczna na ścinanie Masa utrzymywana przez połączenie płytek ze stali nierdzewnej o powierzchni 3,23 cm ² przez 7 dni (10000 min)	1500 g @ 20°C 500 g @ 70°C 500 g @ 90°C 250 g @ 120°C
Wytrzymałość na rozciąganie Połączenie elementów aluminiowych o powierzchni 6,45cm ² , temperatura pokojowa, prędkość 50mm/min	62 N/cm ²
Wytrzymałość temperaturowa	krótkoterminowa (min/godz.) - max 150°C długoterminowa (dni/tygodnie) - max 120°C
Odporność na rozpuszczalniki 20 sek. zanurzenie - 3 cykle	Wysoka
Odporność na promieniowanie UV	Doskonała

Wskazówki dotyczące stosowania	<p>1) Wytrzymałość połączenia zależy od rzeczywistej powierzchni klejenia. Dokładny i mocny docisk zapewnia lepszy kontakt taśmy z klejoną powierzchnią, a tym samym powoduje wzrost siły połączenia.</p> <p>Zawsze należy dokładnie sprawdzić przydatność taśmy VHB w konkretnym zastosowaniu.</p>	<p>2) Dla uzyskania optymalnej siły połączenia klejoną powierzchnię trzeba oczyścić, odtłuścić i osuszyć. Typowym środkiem czyszczącym jest mieszanina alkoholu izopropylowego i wody destylowanej.</p> <p>Uwaga: W przypadku stosowania rozpuszczalników należy pracować z daleka od możliwych źródeł zapłonu i przestrzegać zasad bezpieczeństwa zalecanych przez producenta.</p>	<p>3) Zalecana temperatura aplikacji: od +20°C do +38°C. Nie zaleca się nakładania taśmy w temperaturze poniżej 10°C ponieważ klej staje się zbyt twardy aby poprawnie związać się z powierzchnią. Jednakże połączenie wykonane taśmą nałożoną dobrze i w zalecanych warunkach pracy poprawnie także w niskich temperaturach.</p>
Informacje dodatkowe	<p>Taśmy VHB są przydatne do wielu zastosowań przemysłowych zarówno wewnętrznych, jak i zewnętrznych. Często mogą być alternatywą dla innych połączeń mechanicznych, takich jak nitowanie, zgrzewanie, czy łączenie klejami. W zależności od rodzaju, taśma VHB daje właściwą sobie wysoką siłę połączenia, odporność na rozpuszczalniki, wilgoć lub wpływ substancji stosowanych do zmiękczenia tworzyw sztucznych (plastyfikatory).</p>	<p>Każde zastosowanie taśmy powinno być rozważane przez użytkownika oddzielnie, pod kątem warunków pracy połączenia i rodzaju łączonych powierzchni, a szczególnie jeśli połączenie będzie narażone na ekstremalne warunki środowiskowe. Taśmy VHB nadają się do klejenia wielu różnorodnych materiałów - tworzyw sztucznych, kompozytów, metali oraz drewna. Większość taśm VHB nie jest przeznaczona do klejenia polipropylenu, polietylenu, teflonu, silikonu i innych materiałów o niskiej energii powierzchniowej.</p>	<p>Klejenie miękkiego PCW zależy od typu i zawartości plastyfikatorów, które mogą powodować zmniejszenie siły wiązania; najbardziej odporna na plastyfikatory jest taśma VHB 4941. Trudne do klejenia mogą być też powierzchnie pokryte powłokami galwanicznymi. W przypadku łączenia miedzi i mosiądzu należy zabezpieczyć ich powierzchnie lakierem (w celu ochrony przed korozją i osłabieniem połączenia). Powierzchnie materiałów porowatych, włóknistych np. drewna również należy zagruntować w celu ujednoczenia powierzchni.</p>

3M jest zastrzeżonym znakiem handlowym

Wszystkie informacje, dane techniczne oraz zalecenia odnoszące się do produktów firmy 3M oparte są na testach, które oceniamy jako wiarygodne; ze względu jednak na różnorodność materiałów, podłoży i odmiennych warunków pracy nie możemy zagwarantować całkowitej skuteczności aplikacji. Użytkownik ponosi całkowitą odpowiedzialność za decyzję, czy dany produkt jest odpowiedni do zastosowania przy konkretnej aplikacji oraz za jej wykonanie. W przypadku dodatkowych pytań prosimy o bezpośredni kontakt:

3M Poland Sp. z o.o.

Dział Taśm i Klejów Przemysłowych

Aleja Katowicka 117, Kajetany k/Warszawy

05-830 Nadarzyn

tel.: (022) 739 60 00, fax: (022) 739 60 05

www.3m.pl

© 3M Poland Sp. z o.o