

SilverTape 5335

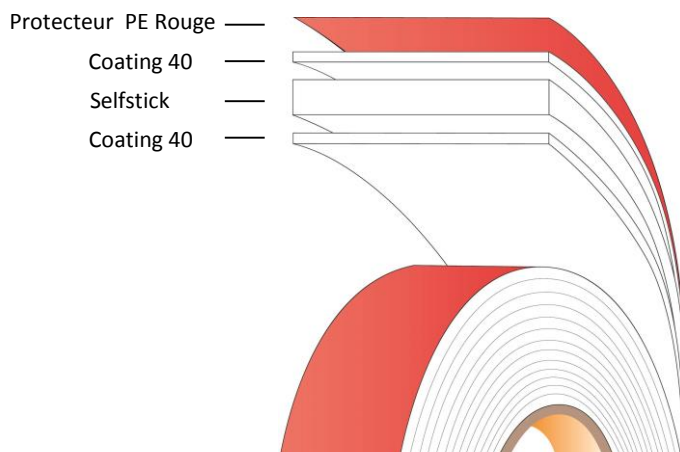
COATING 40

Informations sur le produit 01.2015

1/2

SilverTape 5335

This product is a double sided acrylic based adhesive tape, which is especially designed to bond a wide variety of plastic substrates. The surface tension of these materials may require further developed products than our general purpose series. Where our coating 40 can be used in some cases of plastic applications, the coating 50 has been developed for applications where a better bond to plastics is needed and the use of primer is not desirable. This tape is capable of absorbing the differing thermal expansions of the two different materials which in plastics can be extremely high. This type maintains a high impact resistance even at temperatures below 0°Celsius.



Épaisseur:	0,8 mm (0.031 inch) ± 15%
Support:	Acrylique conformable
Adhésif:	Revêtement acrylique 40
Densité:	840 kg/m ³ (52lb/ft ³)
Couleur:	Blanc
Protecteur:	PE rouge ou papier siliconé
Résistance aux solvants:	Excellente
Résistance aux UV:	Excellente
Résistance à température:	
Minimum	-40°C (-40°F)
Court terme	120°C (248°F)
Long terme	90°C (194°F)

90° Adhésion au pelage	N/10mm (lb/in)	24 (13)	ASTM D3330
Cisaillement dynamique	kPa (lb/in ²)	440 (63)	ASTM D-1002
Résistance a la traction	kPa (lb/in ²)	640 (92)	ASTM D-897
Cisaillement statique	Grammes Poids soutenu par ½ pouce carré pendant 10,000 minutes (7 jours)	22°C (72°F) 66°C (150°F) 93°C (200°F) 121°C (250°F) 177°C (350°F)	1000 500 500 ASTM 3654

Approprié pour:

- plusieurs plastiques avec une énergie de surface haute et moyenne, verre, acier, aluminium, céramique*

Tailles disponibles:

- jumbo: 900mm x 330 mètres (mandrin 3")
- log: 500mm x 33/66 mètres (mandrin 3")
- rouleau: 4 – 250mm x 33/66 mètres (mandrin 3")
- bobines: 5 – 25mm x max 1100 mètres (mandrin 6")

SilverTape 5335

COATING 40

Informations sur le produit 01.2015

2/2

Directives d'application

Chaque bonne fixation débute par une bonne préparation. Cette préparation consiste en plusieurs étapes dont le nettoyage, exercer la pression, l'abrasion des matériaux, l'utilisation d'un primaire et la préparation d'un environnement de travail favorable. Veillez à ce que votre atelier soit exempt de poussières et que sa température minimale soit d'environ 15 °Celsius.

Nettoyage

Pour le nettoyage des substrats légèrement ou moyen contaminés, AFTC offre AFTC SilverClean ou autrement une solution d'isopropanol/alcool est acceptable. Quand vous nettoyez votre substrat, il est nécessaire d'utiliser un tissu indéchirable de couleur clair. Veillez à nettoyer la surface selon une seule direction en utilisant la méthode d'un tissu (un tissu avec Cleaner) ou la méthode de deux tissus (un tissu avec Cleaner et un tissu sec de suivi) si vous manquez de temps. Répétez la procédure jusqu'à votre tissu soit propre. Pour des substrats très contaminés, on vous conseille d'utiliser un produit de nettoyage comme le MEK, heptane ou acétone. Ces produits de nettoyage peuvent laisser des résidus qui devront être éliminer avec le AFTC SilverClean ou une solution d'isopropanol/alcool.

Abrasion

Quand vous voulez fixer l'aluminium brut, c'est essentiel de abraser son surface, car les huiles utilisées dans le laminage de l'aluminium sont pressées dans les pores du matériaux. On vous conseille d'utiliser les AFTC SilverPads afin d'éliminer les huiles qui influence le lien. Ces disques abrasifs vous assurent d'un niveau adéquat d'abrasion sans abîmer vos substrats. Non seulement pour l'aluminium brut, mais aussi pour autres matériaux, abraser est une bonne méthode pour améliorer le lien. Après le processus d'abrasion, nettoyez le substrat avec le AFTC SilverClean ou une solution d'isopropanol/alcool comme décrit ci-dessus.

Primaire

L'utilisation d'un primaire est recommandé si il s'agit d'une fixation entre des surfaces avec une énergie de surface basse. Des exemples sont plusieurs sortes de polymères, des métaux peint par poudre ou des matériaux poreux comme le bois, du bouchon, du pierre, ou du béton. Des primaires sont aussi utilisés pour accélérer le processus de production. Le AFTC SilverTape atteint sa résistance finale en 72 heures. Avec l'utilisation d'un primaire cela est réduit à 20 minutes. AFTC offre deux primaires : le primaire 33 et 101. La détermination de quel primaire est le plus approprié dépend des substrats et de facteurs environnementaux. Votre support technique de AFTC sera heureux de vous fournir des conseils.

Pression

Les AFTC SilverTapes sont sensibles à la pression. Pour cela, une pression minimale sur le lien est nécessaire pour assurer une adhérence maximale sur vos substrats. Ce pression doit être appliqué dans un mouvement de roulis. Une roulette manuelle ou mécanique sont les méthodes préférées. La force minimale sur le lien est de 10N/cm².

Stockage

Veillez à conserver la bande dans son emballage d'origine, dans un endroit sec et de préférence à une température entre 4 °C et 38 °Celsius. À condition de la stocker dans les bonnes conditions, la bande se conserve durant 18 mois.

*Informations importantes

L'ensemble des données techniques présentes dans cette fiche de données sur le produit se fondent sur notre propre expérience et sur les résultats obtenus par des institutions de test externes. Ces valeurs sont représentatives et ne peuvent être utilisées automatiquement pour votre propre application particulière. Vous devrez tout d'abord tester si la bande est appropriée pour votre application ou votre projet.

Nous devons signaler que vous devrez suivre les règles et règlements en vigueur dans l'État, le comté ou le pays dans lequel vous utilisez notre produit. Si vous avez de quelconques questions concernant l'utilisation de notre bande en mousse acrylique, veuillez contacter notre service technique. Pour les questions relatives à la garantie, voyez nos termes de livraison et conditions courants. Pour toute autre garantie, voyez les documents qui font l'objet d'un accord écrit avant la vente entre AFTC et le client. SilverTape® est une marque d'AFTC.