

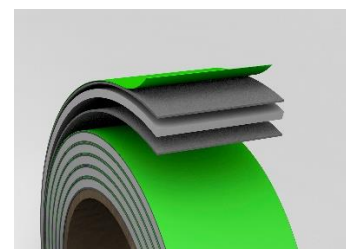
## Описание продукта

Лента ORABOND® UHB12110BD состоит из черного вспененного акрилового клея, чувствительного к давлению, предназначенного для высокоэффективного склеивания и монтажа, требующего высокой удерживающей способности при сдвиге и/или устойчивости к высоким температурам. Лента состоит из черных внешних слоев и черного сердечника. Вязкоупругие свойства лент UHB® (UHB® = Ultra-High-Bond) позволяют уравнивать возникающие напряжения, вызванные различными коэффициентами теплового расширения склеиваемых материалов. Кроме того, клей проникает в микроскопические поверхности материала, достигая за счет превосходного «пропитывания» чрезвычайно высоких результатов склеивания и обеспечивает превосходную устойчивость к ультрафиолетовому излучению.

## Подложка

Силиконизированная полиэтиленовая пленка (130 микрон, красная)  
Другие типы по запросу

Код  
подложки:72



## Состав ленты

Трехслойная (два черных функциональных слоя на черном внутреннем слое)

## Клей

Акриловый клей "UHB12" (черный/ черный)

## Область применения

Эта лента подходит для широкого спектра коммерческих и промышленных применений, в том числе в автомобильной, солнечной, электронной, вывесочной и дисплейной промышленности.

Вязкоупругие свойства лент UHB® (UHB® = Ultra-High-Bond) позволяют уравнивать возникающие напряжения, вызванные различными коэффициентами теплового расширения склеиваемых материалов. Кроме того, клей проникает в микроскопические поверхности материала, достигая за счет превосходного «пропитывания» чрезвычайно высоких результатов склеивания и обеспечивает превосходную устойчивость к ультрафиолетовому излучению. Только для использования в коммерческих целях.

## Технические данные \*

<b>Толщина</b> (клей)		1100 микрон (±15%)
<b>Плотность</b>		930 кг/м <sup>3</sup>
<b>Термостойкость</b> (краткосрочно)		-40° C до +200 °C
	(долгосрочно)	-40° C до +100 °C
<b>Адгезия</b> после 24 ч (на основании ASTM D3330, нержавеющая сталь)		51 Н/25 мм (204 Н/100 мм)
<b>Прочность на сдвиг</b> после 24 ч (на основании ASTM D1002, нержавеющая сталь)		0,78 Н/мм <sup>2</sup> (78 Н/см <sup>2</sup> )
<b>Адгезия при растяжении</b> после 24 ч (на основании ASTM D897, алюминий)		0,65 Н/мм <sup>2</sup> (65 Н/см <sup>2</sup> )
<b>Срок хранения</b> **		2 года
<b>Температура применения</b>		> +15 °C

\* среднее значение

\*\* в оригинальной упаковке, при 20 °C и относительной влажности воздуха 50%

## Инструкции по применению

Компания ORAFOL заинтересована в успешном применении нашими клиентами лент, чувствительных к давлению. Следующие примечания предназначены для обеспечения надлежащей информационной поддержки по нанесению ленты для клиентов. Во всех случаях, в случае сомнений, обращайтесь к представителю ORAFOL. ([www.ORAFOL.com](http://www.ORAFOL.com))

<b>Подготовка / очистка</b>	Для достижения оптимальной адгезии на всех поверхностях не должно быть сыпучих материалов, т.е. пыли или других частиц. Важно удалить любые масляные, жирные или водные пленки. Например, можно использовать «Очиститель ORAFOL» (смесь изопропанола и воды), по возможности с использованием безворсовых одноразовых полотенец. После очистки поверхностную энергию можно измерить с помощью тест-маркера фирмы Dyne. Более стойкие загрязнения могут потребовать использования более сильных/альтернативных очистителей, таких как гептан или другие растворители.
<b>Предварительная обработка поверхности</b>	Некоторые материалы не обеспечивают достаточную поверхность для адгезии даже после надлежащей очистки и требуют предварительной обработки поверхности. Это можно сделать с помощью физических методов (придание шероховатости или прокалывание поверхности) или химических методов (например, травление).
<b>Активаторы адгезии (праймеры)</b>	Используя усилитель адгезии ORABOND® UHBPrimerA (или B с УФ-индикатором), можно добиться лучшей адгезии, большей начальной прочности сцепления и лучшей адгезии при температуре ниже 15 °С, особенно для акриловых клеев ORABOND® с высоким усилием сдвига. ВАЖНО: Используйте усилитель адгезии только на участках приклеивания ленты! Для этого соответствующий участок можно разграничить малярной лентой (например, ORATAPE® MT95). Для приклеивания к стеклу на открытом воздухе мы рекомендуем использовать грунтовки на силановой основе.
<b>Контактное давление</b>	Адгезивы, чувствительные к давлению, развивают заданную силу адгезии при определенном контактном давлении. Величина давления зависит от желаемой начальной липкости, используемого адгезива, его ширины и толщины. Для ленты ORABOND® шириной 10 мм используется рулоны массой от 2 до 7 кг при скорости 10 мм/с. Давление можно проверить меловыми карандашами или прозрачной ответной частью.
<b>Температура</b>	Для склеивания рекомендуется средняя комнатная температура около 21 °С / 70 °F. Специальные низкотемпературные марки UHB® и использование ORABOND® UHBPrimer A / B могут быть полезны для более холодных условий и оснований. Конденсат на поверхности следует избегать любой ценой.
<b>Время</b>	В зависимости от конструкции и температуры, клеям ORABOND® UHB, чувствительным к давлению, требуется некоторое время для достижения полной адгезии, в диапазоне от 24 до 72 часов при 21 °С / 70 °F. Предварительный нагрев поверхностей и использование грунтовки UHBPrimerA/B сокращают время до полной адгезии.
<b>Конструктивные параметры</b>	К нашим вспененным акриловым клейким лентам ORABOND® UHB относятся следующие конструктивные параметры: при статических нагрузках необходимо избегать сил, действующих на отслаивание и расщепление. Для растягивающих или сдвигающих нагрузок: 60 см <sup>2</sup> клейкой ленты на 1 кг статической нагрузки. Системы UHB® могут компенсировать 300% своей толщины за счет теплового расширения. В отношении допусков на зазоры в стыках эти системы могут компенсировать 50 % толщины ленты на метр при условии, что эти допуски не имеют формы ступенек или кромок.

## ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ

Все продукты ORABOND® подвергаются тщательному контролю качества на протяжении всего производственного процесса, и на них распространяется гарантия торгового качества и отсутствие производственных дефектов. Опубликованная информация о продуктах ORABOND® основана на исследованиях, которые Компания считает надежными, хотя такая информация не является гарантией. Вследствие разнообразия вариантов использования продуктов ORABOND® и постоянного появления новых вариантов применения покупатель должен внимательно проверять пригодность и технические характеристики продукта для каждого предполагаемого использования, и покупатель берет на себя все риски, связанные с таким использованием. Все характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

ORABOND® является зарегистрированной торговой маркой ORAFOL Europe GmbH.