

# VHB™



## 4912 Двусторонняя клейкая лента на вспененной акриловой основе.

### Техническая информация

Изменения : Март 1996  
Выпуск : Ноябрь 1993

#### Описание продукта

Двусторонняя лента на вспененной акриловой основе с адгезивом, характеризующаяся особо высокой и долговременной прочностью соединения.

Стойкость к действию растворителей, температурны и УФ излучения делает ленты VHB пригодными для использования как внутри, так и вне помещения. .

#### Физические свойства (не являются спецификацией)

<b>Тип адгезива</b>	Акриловый	<b>3M номер : A-30</b>
<b>Толщина (ASTM D-3652)</b> Лента Защитный слой Общая	2.00 мм 0.08 мм 2.08 мм	
<b>Основа</b>	Акриловая вспененная (закрытые ячейки)	
<b>Плотность</b>	730 кг/м <sup>3</sup>	
<b>Защитный слой</b>	Красная бумага (клетчатая) Полимерная пленка	
<b>Цвет ленты</b>	Белый	
<b>Срок хранения</b>	24 месяца с момента производства при хранении в заводской упаковке при 21°C & 50 % относительной влажности воздуха	

#### Характеристики (не являются спецификацией)

<b>Прочность на сдвиг</b> материал - нержавеющая сталь, перекрытие 3.23 кв. см., 100 часов	1500 г при 20°C 1000 г при 65°C 750 г при 90°C	
<b>Температура эксплуатации:</b> <b>максимальная</b> Краткая (Часы/минуты) Длительная (Дни/недели) <b>минимальная</b>	150°C 93°C	
<b>Прочность на нормальный разрыв</b> материал - алюминий, площадь 6.45 кв. см, скорость 50 мм/мин	65 Н/см <sup>2</sup>	
<b>Адгезия к нержавеющей стали (отслаивание)</b> угол 90°, комн. темп., 72 ч выдержка, скорость 300 мм/мин	30 Н/10мм	

Дата: Март 1996  
4912 Акриловая лента  
на вспененной основе.

**Характеристики**  
**(продолжение)**  
(не являются спецификацией)

<b>Стойкость к растворителям</b> 3 цикла погружения по 20 с	После проведения испытаний с большинством растворителей включая бензин, реактивное топливо JP-4, минеральные спирты, моторные масла, аммониевые очистители, ацетон, метил этиловый кетон заметных изменений нет. Воздушная сушка 20 секунд.
<b>Стойкость к действию УФ-излучения</b>	Отличная

**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. Для очистки поверхности рекомендуется использовать изопропиловый спирт. Соблюдайте правила личной безопасности при работе с растворителями.

- Иногда необходимо предварительное покрытие или обработка для выравнивания поверхности
- a. Большинство пористых или зернистых материалов требуют покрытия для выравнивания пов-ти
  - b. Некоторые материалы (медь, латунь, пластифицированный винил) требуют предв. обработки или покрытия для пердохранения взаимодействия между адгезивом и материалом.
3. Оптимальная температура нанесения ленты 20°C - 38°C.

Не рекомендуется нанесение ленты при температуре ниже 10°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.

Время достижения полного соединения можно уменьшить если соединение выдерживать при повышенной температуре (65°C в течение одного часа)

**В н и м а н и е.**  
Применение ленты 4930 при низких температурах и предельных нагрузках должно оцениваться в каждом отдельном случае. Для температур от 0 до 10°C. применяйте ленту 4951

Дата: Март 1996  
4912 Акриловая лента  
на вспененной основе.

## Применение

Ленты VHB подходят как для внутреннего так и для наружного промышленного применения. Во многих случаях они могут заменить заклёпки, сварку, жидкие клеи и другие способы постоянного соединения. Каждый продукт семейства VHB имеет свои специфические силовые характеристики, как, например, прочность на растяжение, сдвиг и отслаивание, устойчивость к растворителям, влаге и пластификаторам. Пользователь должен тщательно оценивать условия применения продукта, особенно если планируется применение в экстремальных условиях окружающей среды.

Ленты VHB подходят для применения с самыми разнообразными поверхностями, включая загрунтованное дерево, большинство пластиков, композитов и металлов.

Пластики, соединение с которыми проблематично: полипропилен, фторопласт, силиконы и другие материалы с низкой поверхностной энергией.

Соединение с пластифицированным ПВХ зависит от концентрации пластификатора который может выделяться и уменьшать силу соединения; Лента 4945 наиболее устойчива к пластификаторам.

Соединение с поверхностями с гальваническими покрытиями потенциально проблематично и должно тщательно оцениваться в каждом отдельном случае.

Для предотвращения коррозии на меди или латуни необходимо использовать только материалы с покрытием.

*Для любых поверхностей, соединение с которыми вызывает вопросы рекомендуется проводить дополнительную оценку.*