



tesa HAF® 8402

Produkt Information



125µm reaktiver hitzeaktivierbarer Film

Produktbeschreibung

tesa HAF® 8402 ist ein trägerloser hitzeaktivierbarer Film auf Basis von Nitrilkautschuk und Phenolharz. Das bernsteinfarbene, trägerlose Material ist abgedeckt mit einem Papierliner und lässt sich sehr gut schneiden und stanzen.

Das Material ist bei Raumtemperatur nicht klebend. Die Aktivierungstemperatur zur Vorfixierung liegt bei ca. 90°C. In einem zweiten Verarbeitungsschritt wird das Produkt unter Druck und Hitze appliziert.

Nach voller Aushärtung erreicht tesa HAF® 8402

- eine extrem hohe Verbundfestigkeit
- sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- exzellente Chemikalienbeständigkeit

Dabei bleibt die Klebfuge elastisch.

Anwendung

- Endlosverkleben von temperaturbeständigen Materialien wie Glasfasern, Metall- und Kunststofffolien sowie Bodenbelägen und Schleifbändern.
- Verkleben von Kohlebürsten und Magneten in E-Motoren.
- Strukturelle Verklebungen.
- Verkleben von Kupplungs- und Reibbelägen.
- Hochfeste Verklebungen (überlappende Splice)

Technische Informationen (Durchschnittswerte)

Die Werte in diesem Abschnitt sind nur als repräsentativ oder typisch anzusehen und sind für die Verwendung in Spezifikationen nicht geeignet.

Produktaufbau

- | | | | |
|---------------------|------------------------------|------------------|-------|
| • Klebmasse | Nitrilkautschuk & Phenolharz | • Trägermaterial | ohne |
| • Art der Abdeckung | Trennpapier | • Farbe | amber |
| • Dicke | 125 µm | | |

Eigenschaften / Leistungswerte

- | | |
|------------------------------------|----------------------|
| • Bonding strength (dynamic shear) | 12 N/mm ² |
|------------------------------------|----------------------|

Für aktuelle Informationen zu diesem Produkt besuchen Sie <http://l.tesa.com/?ip=08402>



tesa HAF® 8402

Produkt Information

Weitere Informationen

Lagerbedingungen gemäß tesa HAF® Haltbarkeitskonzept.

Verarbeitung:

1. Vorlaminierung:

tesa HAF® 8402 wird zwischen ca. 90°C und 110°C klebrig. Empfohlener Druck > 0,2 bar.

2. Aushärtung:

Die Verklebungsparameter Temperatur, Druck und Zeit sind von der Anwendung und den zu verklebenden Materialien abhängig. Als Richtlinie gilt:

Splicing-Anwendungen:

Temperatur: 120°C - 200°C

Druck: > 2 bar

Zeit: 15 sec. - 30 min.

Verkleben von Kupplungsbelägen:

Temperatur: 180°C - 230°C

Druck: > 6 bar

Zeit: 1 min. - 30 min.

Für das Erreichen der maximalen Verbundfestigkeit sollten die Untergründe sauber und trocken sein.

Haftungsausschluss

Die Qualität der tesa® Produkte wird kontinuierlich auf höchstem Niveau geprüft und ist deshalb strengen Kontrollen unterworfen. Alle obenstehenden technischen Informationen und Daten werden von uns nach bestem und auf praktischer Erfahrung beruhendem Wissen erteilt. Sie stellen Durchschnittswerte dar und sind nicht für eine Spezifikation geeignet. Daher kann die tesa SE weder ausdrücklich noch konkludent eine Gewährleistung geben, dies gilt insbesondere auch für die Marktgängigkeit und die Eignung für einen bestimmten Zweck. Der Benutzer selbst ist für die Entscheidung verantwortlich, ob ein tesa® Produkt für einen bestimmten Zweck und für die Anwendungsart des Benutzers geeignet ist. Falls Sie dabei Hilfe brauchen sollten, steht Ihnen unser technisches Personal mit einer entsprechenden Beratung gern zur Verfügung.



Für aktuelle Informationen zu diesem Produkt besuchen Sie
<http://l.tesa.com/?ip=08402>