

3M průmyslová lepidla a pásky

Typy napětí

Preferovaný design
Při tahovém a smykovém napětí přispívá k pevnosti celá plocha spoje

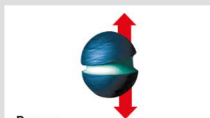


Tah
Napětí působí kolmo k rovině spoje



Smyk
Napětí působí rovnoběžné s rovinou spoje

Nevhodný design
V případě rozporu nebo odlupu se síly soustředí na jedné hraně spoje



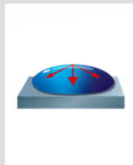
Rozpor
Napětí mezi dvěma pevnými podklady



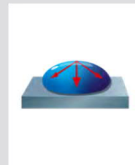
Odlup
Napětí v případě alespoň jednoho pružného povrchu

Povrchová energie

Pro každý podklad je třeba vybrat vhodnou pásku. Aby došlo k pevnému spoji, musí lepidlo zatéct do podkladu



Vysoká povrchová energie
Kov, sklo



Střední povrchová energie
PET, ABS, PVC (tuhý), polykarbonát, polyimid, polyuretan (tuhý), akrylát (PMMA).
Většina barev a nátěrů



Nízká povrchová energie
Polypropylen, polyetylen, TPO, teflon, acetyl, PBT, polystyren, pryž EPDM.
Některé barvy a nátěry (PVDF)

Příprava povrchu a aplikace pásky

1. Čištění povrchu



- Aby bylo dosaženo optimální adheze, musí být lepené povrchy srovnané, čisté a suché.
- Očistěte povrch vhodným čisticím prostředkem a čistým hadříkem.
- V případě skleněných povrchů použijte 3M silanový primer na sklo.

2. Aplikace



- Aplikujte pásku na povrch materiálu. Neprotahujte ji.
- Vyhněte se vzniku vzduchových bublin.
- Nedotýkejte se lepidla ani povrchu s naneseným lepidlem.
- Optimální teplota pro aplikaci je mezi 15 a 25 °C.

3. Přítlak



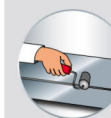
- Pevnost spoje závisí na velikosti vyvinutého přítlaku lepidla s povrchem.
- Dostatečný přítlak při aplikaci pomáhá vytvořit lepší kontakt a zlepšuje pevnost spoje.

4. Odstranění snímatelné vrstvy (lineru)



- Snímatelnou, krycí vrstvu sejměte v jednom kroku (nepřerušujte pohyb).
- Nedotýkejte se lepidla ani povrchu s naneseným lepidlem.

5. Spojení a přítlak



- Přiložte pásku na lepený povrch.
- Vyvarujte se vzniku vzduchových bublin.
- Vhodný přítlak je přibližně 2 kg/cm².

6. Počkejte na dosažení konečné pevnosti



- Po aplikaci pevnost spoje postupně roste spolu s tím, jak lepidlo zatéká do lepených povrchů.
- Při pokojové teplotě je zhruba 50 % konečné síly dosaženo po 20 minutách, 90 % po 24 hodinách a 100 % po 72 hodinách.
- V některých případech lze urychlit dosažení konečné pevnosti, pokud spoj vystavíte zvýšené teplotě (např. 66 °C po dobu 1 hodiny).

ARANGO - Tomáš Svitek
Kopaninská 73
252 25 Ořech

IČO: 12665312
DIČ: CZ6511270755
GPS: 50.0178233N, 14.2967214E
Email: info@arango.cz
Tel.: +420 251 616 950