

AFTC Hochleistungsklebebänder

Industrial 64er Serie 6404 LSE, 6406 LSE, 6408 LSE, 6411 LSE, 6416 LSE

PRODUKTINFORMATIONEN 07.2010

1/3

Anwendung

SilverTape® Industrial 6404 LSE, 6406 LSE, 6408 LSE, 6411 LSE, 6415 LSE

sind druckempfindliche, doppelseitige Hochleistungsacrylat-Klebebänder, die in den unterschiedlichsten Konstruktionen verwendet werden, welche technische, ökonomische und ästhetische Vorteile im Vergleich zu anderen Befestigungsmitteln so wie Nieten, Schrauben oder Schweißnähten bieten. Diese AFT-Typen werden im Fahrzeug-, Schiffs-, Flugzeug-, Schienenfahrzeug-, Elektronik- oder Bauindustrie eingesetzt.

SilverTape® Industrial 6404 LSE, 6406 LSE, 6408 LSE, 6411 LSE, 6415 LSE

Diese Produktfamilie wurde speziell entwickelt, um in vielen Anwendungen auf den Einsatz von Primer verzichten zu können. Hochleistungsklebebänder aus der 64-Serie haben eine ausgezeichnete Anfangshaftung (Tack) und Adhäsion während der Anwendung auf pulverlackierten Oberflächen, Kunststoffen, Glas und anderen niedrigerenergetischen Oberflächen. Weitere Eigenschaften sind gute Weichmacherbeständigkeit und eine sehr gute Anpassungsfähigkeit. Vorteil der hervorragenden Anpassungsfähigkeit ist, dass dünne oder strukturierte Oberflächen vollflächig und spannungsfrei verklebt werden können. Bemerkenswert ist auch die gute Schlagfestigkeit dieser 64er-Typen bei Temperaturen unter 0 °Celsius. Diese neue Generation ist eine Weiterentwicklung der 63er Serie.

Allgemeine Informationen

SilverTape® Industrial 6404 LSE, 6406 LSE, 6408 LSE, 6411 LSE, 6415 LSE

haben eine geschlossene Zellstruktur, welche wind- und wasserdicht ist. Da die Klebebänder zu 100% aus Acrylatklebstoff bestehen, formen sie eine fast unzerstörbare Verbindung zwischen den zu verklebenden Oberflächen. Darüber hinaus sind sie beständig gegen die Einwirkung von UV-Strahlung, Alterung, Weichmacher, Lösemittel und sind wetterbeständig. Die Klebebänder kleben sofort und sind auch beständig gegen "Scher- und Schälkräfte". SilverTape® ist sehr geeignet, um dynamische Lasten aufzunehmen, da es viskoelastisch bleibt, eine dichtende Wirkung hat und eine bleibende, spannungsfreie Verbindung zwischen den zu verklebenden Oberflächen formt. Unsere Produktionsstandorte haben mehr als 15 Jahre Erfahrung in der Produktion von Klebebändern und sind nach ISO 14001, ISO 9001 und ISO/TS16949 zertifiziert.



Kontakt: Klebeland - Qualität zum Abrollen | Ritterstr. 12-14 | 10969 Berlin
shop@klebeland.de | fon: +49 (0)30 - 83 03 67 65 | fax: +49 (0)30 - 83 03 67 66

AFTC Hochleistung Klebebänder

Industrial 64-serie

PRODUKTINFORMATIONEN 07.2010

2/3

Ausführung

Klebeband Typ:	6404 LSE	6406 LSE	6408 LSE	6411 LSE	6415 LSE
Klebstoff:	Hochleistung Klebeband				
Klebstoffkern:	Conformable Closed Cell Acrylic Foam (geschlossen-zelliger Klebstoffkern)				
Beschreibung:	LSE Keramik / Silicone				
Klebstoffseite (Coating):	Coating 60 (Linerseite) Coating 60 (Offene Klebstoffseite)				
Dicke:	0,40 mm	0,64 mm	0,80 mm	1,10 mm	1,50 mm
Toleranz:	$\pm 0,1$ mm	$\pm 0,1$ mm	$\pm 0,1$ mm	$\pm 0,1$ mm	$\pm 0,1$ mm
Dichte:	600	600	600	600	880
Farbe:	Schwarz	Schwarz	Schwarz	Schwarz	Schwarz
Schutzabdeckung:	Polyethylenfolie (Papierabdeckung ist möglich)				

Technische Daten

Klebeband Typ:	6404 LSE	6406 LSE	6408 LSE	6411 LSE	6415 LSE
Schälkraft (ASTM D 3330):	15 N/cm	17 N/cm	19 N/cm	24 N/cm	31 N/cm
Zugfestigkeit: (ASTM 897)	730 kPa	730 kPa	730 kPa	650 kPa	610 kPa
Scherfestigkeit: (Dynamisch): (ASTM 1002)	740 kPa 20min. 900 kPa 24h.	720 kPa 20min. 880 kPa 24h.	680 kPa 20min. 780 kPa 24h.	650 kPa 20min. 710 kPa 24h.	620 kPa 20min. 700 kPa 24h.
Scherfestigkeit: (Statisch) (ASTM 3654)	880 kPa	880 kPa	780 kPa	710 kPa	700 kPa
Beständigkeit gegen Lösungsmittel:			Ausgezeichnet		
Beständigkeit gegen UV:			Ausgezeichnet		
Temperaturbeständigkeit max.					
Langfristig:			90°C		
Kurzfristig:			120°C		
Temperaturbeständigkeit min.			-40°C		

Verfügbare Größen

Standard Länge:	330 - 500 m
Maximale Länge:	1000 m
Kerndurchmesser:	75 - 130 mm
Standard Breitentoleranz:	$\pm 0,4$ mm

AFTC Hochleistung Klebebänder

Industrial 64-serie

PRODUKTINFORMATIONEN 07.2010

3/3

Anwendung & Verarbeitung

Jede gute Klebeverbindung fällt und steht mit einer guten Vorbereitung und Verarbeitung. Die Verarbeitung besteht aus mehreren Schritten: die Reinigung, das Primern, der Andruck und der richtige Anwendungsort.

Bitte sorgen Sie dafür, dass die Umgebung, in der Sie kleben möchten, staubfrei ist, so dass die Oberflächen während des Verklebens nicht verschmutzen. Die ideale Temperatur für das Klebeband bei der Verklebung ist ca. 15 °Celsius oder höher.

Reinigung

Bitte kontrollieren Sie vorab den Grad der Oberflächenverschmutzung. Es sollten keine Öle von Walzen oder Fingerabdrücke zu sehen sein. Wenn die Oberfläche sehr schmutzig ist, kann man diese mit einer Industriereiniger (SilverTape® Cleaner) oder einer Heptanlösung reinigen. Auch wenn die Oberflächen sauber sind, nehmen Sie unsere SilverTape® Cleaner, welche eine 100% Isopropanol-Lösung ist. Es ist darauf zu achten, dass zur Reinigung immer fusselfreie Tücher verwendet werden, welche Sie bitte nur in eine Richtung reiben, so dass der Schmutz zum Schluss nicht zur Mitte befördert wird.

Qualität

Die Qualität der Verbindung hängt zum grössten Teil vom Kontakt des Bandes mit der zu verklebenden Oberfläche ab. Wegen seiner Viskoelastizität ist das Band in der Lage, in die mikroskopischen Poren der Materialien zu fließen. Wenn ein zu großer Unterschied zwischen die Materialien oder wenn die Materialien nicht zusammen gedrückt sind, wird die endgültige Festigkeit der Verbindung wesentlich langsamer oder nicht erreicht.

Darum ist es sehr wichtig, dass Sie kurzfristig Druck (100kPa) auf die Verbindung ausüben, so dass die Materialien optimal miteinander in Kontakt kommen.

Maximale Klebekraft

Um in kürzester Zeit die maximale Klebekraft zu erreichen, empfehlen wir Ihnen, einen unserer Primer einzustreuen. Der Primer sorgt dafür, dass die Endfestigkeit in wenigen Minuten erreicht wird anstelle von 72 Stunden.

Für weitere Informationen steht Ihnen unsere Anwendungstechnik selbstverständlich gerne zur Verfügung.

Lagerung & Lagerzeit

Bitte sorgen Sie dafür, dass die Klebebänder in der originalen Verpackung vorzugsweise bei einer Temperatur zwischen 4 °Celsius und 38 °Celsius gelagert werden. Die Lagerzeit der Klebebänder beträgt unter optimalen Bedingungen 18 Monate.

Wichtige Information

Alle Werte in dieser Übersicht basieren auf unsere eigenen Erfahrungen und Werte von externen Testinstituten. Diese Werte sind repräsentativ und können nicht automatisch eingesetzt werden für Ihr spezifische Projekte. Sie müssen zuerst testen, ob das Band sich eignet für Ihre Anwendung oder des Projekts.

Bitte achten Sie darauf, dass alle Bau- und bauordnungsrechtlichen Vorschriften beachtet werden. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik. Alle Fragen bezüglich der Gewährleistung und Garantie entnehmen Sie bitte unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen. SilverTape® ist einen Markenname von AFTC.