

THERMOFILM H240U

THERMOFILM H240U

BESCHREIBUNG

Thermofilm® H240U ist ein trägerloses, hitzeaktivierbares Transferklebeband mit einem wärmehärtenden Nitrilphenol-Klebstoff. Das Produkt ist mit einem 3,5 Milli-Inch dünnen Kraftpapier-Liner versehen.

ANWENDUNGEN

- Befestigung von Kunststoffelementen für die elektronische Montage
- Anpassen von Glasfasergewebe und anderen gewebten Canvas-Materialien
- Heißfalz-Anwendungen
- Laminierung auf PVC und andere plastifizierte Materialien

PRODUKTVORTEILE

- Sorgt für eine hohe Haftfestigkeit (in vielen Ländern als strukturell angesehen) Anwendungen) auf Metallen, Holz, Kunststoffen, Papieren, Keramiken und Geweben Thermoaktivierung
- Klebfrei bei Raumtemperatur für einfaches Stanzen
- Relativ niedrige Klebetemperatur ermöglicht den Einsatz auf temperaturempfindlichen Substraten
- Formuliert, um Sickers/Auspressen bei Hitzeaktivierung zu verhindern
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lösungsmittel, Weichmacher und Hitze nach dem Aushärten

TECHNISCHE DATEN

Technische Daten	Nennwert	Einheit	Testverfahren
Farbe	Klar	-	-
Kleber dicke	2,0 (,051)	Mils (mm)	-
Dicke Trennlaminar	3,5 (0,089)	Mils (mm)	-

STANDARD PRÄSENTATION

EMPFEHLUNGEN

Anwendung auf primäres Substrat:

Wickeln Sie H240U ab und bringen Sie die Klebeseite auf die Oberfläche des zu verklebenden Untergrundes auf. Um eine maximale Haftfestigkeit zu erreichen, sollten Klebeflächen sauber, trocken und fett- und ölfrei sein. Die Verklebung sollte mit einer beheizten (150 °F/66 °C bis 250 °F/121 °C) Quetschwalze oder einer anderen Methode durchgeführt werden, die einen festen Druck und einen engen Kontakt zwischen dem Klebefilm und der Substratoberfläche gewährleistet.

HINWEIS: Nach der ersten Verklebung muss das Substrat auf Raumtemperatur abgekühlt werden, bevor der Klebstoff seine nicht blockierenden Eigenschaften wiedererlangt.

Anwendung auf Sekundärsubstrat:

Ziehen Sie die schützende Trennfolie ab und tragen Sie die Klebeseite mit Hitze und Druck auf die gewünschte Oberfläche auf, wie in der folgenden Tabelle beschrieben:

	Temperatur	Verweil	Druck
Für die Verklebung:	121 °C (250 °F)	15 bis 45 Sek.	30 psi (2,1 kg/cm ²) min.
	163 °C (325 °F),	5 bis 15 Sek.	30 psi (2,1 kg/cm ²) min.
	400 °F (204 °C)	1-5 Sek.	30 psi (2,1 kg/cm ²) min.

Für die Heißverklebung wird eine Heißplattenpresse empfohlen. Die Schälfestigkeit und die Haltekraft variieren je nach Substraten, Heißsiegeltemperatur, Verweilzeit und Druck. Im Allgemeinen sind die Haftfestigkeiten deutlich höher als bei druckempfindlichen Folien und können bei einigen Endanwendungen als strukturell eingestuft werden.

HINWEIS: Die Haltbarkeit beträgt ein Jahr ab Versanddatum, wenn sie an einem kühlen, trockenen Ort unter 24 °C (76 °F) gelagert wird. Die Rollen sollten auf dem Kopf gelagert werden.