

## THERMOFILM H241U

### THERMOFILM H241U

#### DESCRIPTION

Film activé par la chaleur - Adhésif de transfert phénolique nitrile 133 µm

#### CARACTERISTIQUES

- Laminage sur PVC et autres matériaux plastifiés
- Applications de sertissage à chaud
- Collage de pièces en plastique pour l'assemblage électronique
- Épaisseur de tissus en fibre de verre et d'autres matériaux en tissu tissé

#### AVANTAGES

- La masse adhésive élevée offre de bonnes propriétés de remplissage des espaces et facilite le collage sur des surfaces irrégulières
- La température de collage relativement basse permet une utilisation sur des substrats sensibles à la température
- Excellente résistance aux solvants, aux plastifiants et à la chaleur lors du durcissement
- Fournit une force d'adhérence élevée (considérée comme structurelle dans de nombreuses applications) aux métaux, au bois, aux plastiques, papier, céramique et matériaux tissés lorsqu'ils sont activés par la chaleur

#### PROPRIÉTÉS TECHNIQUES

Propriétés Techniques	Valeur Nominale	Unité	Méthode d'essai
Épaisseur de l'adhésif	0,133	mm	-
Couleur	Jaune	-	-
Épaisseur de la bande antiadhésive	0,089	mm	-

## PRÉSENTATION STANDARD

### RECOMMANDATIONS

Application sur le support primaire :

Dérouler le H241U et appliquer la face adhésive sur la surface du substrat à coller. Pour obtenir une force d'adhérence maximale, les surfaces à coller doivent être propres, sèches et exemptes de graisse et d'huile. Pour ce faire, il convient d'utiliser un rouleau chauffé (150°F/66°C à 250°F/121°C) ou toute autre méthode garantissant une pression ferme et un contact intime entre le film adhésif et la surface du substrat.

REMARQUE : Après le collage initial, le support doit être refroidi à la température ambiante avant que l'adhésif ne retrouve ses caractéristiques non bloquantes.

Application sur un support secondaire :

Décoller le film protecteur et appliquer la face adhésive sur la surface souhaitée en utilisant la chaleur et la pression comme indiqué dans le tableau ci-dessous :

	Température	Temps d'attente	Pression
Pour le collage : minimum	250°F(121°C)	15-45 sec.	30 psi (2,1 kg/cm <sup>2</sup> )
minimum	325°F(163°C)	5-15 sec.	30 psi (2,1 kg/cm <sup>2</sup> )
minimum	400°F(204°C)	1-5 sec.	30 psi (2,1 kg/cm <sup>2</sup> )
Pour les thermodurcissables : kg/cm <sup>2</sup> ) minimum	300°F(149°C)	30-45 min.	30 psi (2,1
minimum	350°F(177°C)	10-20 min.	30 psi (2,1 kg/cm <sup>2</sup> )
minimum	400°F(204°C)	5-10 min.	30 psi (2,1 kg/cm <sup>2</sup> )

Il est recommandé d'utiliser une presse à platine chaude pour le thermocollage et le thermodurcissable. La force de décollement et le pouvoir de maintien varient en fonction des substrats, de la température de thermoscellage, du temps de séjour et de la pression. D'une manière générale, les forces d'adhésion sont nettement supérieures à celles des films sensibles à la pression et peuvent être classées comme structurelles dans de nombreuses utilisations finales.

REMARQUE : La durée de conservation est d'un an à compter de la date d'expédition lorsque le produit est stocké dans un endroit frais et sec, à une température inférieure à 24°C (76°F). Les rouleaux doivent être stockés sur leur extrémité.