

THERMOFILM H240U

THERMOFILM H240U

DESCRIPTION

ThermoFilm® H240U est un adhésif transfert thermodurcissable à base nitrile phénolique, sans support. Le produit est fourni sur un intercalaire en papier kraft de 0,089 mm.

CARACTERISTIQUES

- Fixation d'éléments en plastique pour un montage électronique
- Raccord de tissu de fibre de verre et d'autres matériaux en toile tissée
- Applications de sertissage à chaud
- Laminage sur PVC et autres matériaux plastifiés

AVANTAGES

- Assure une résistance d'adhésion élevée (considérée comme structurelle dans de nombreuses applications) sur métaux, bois, plastiques, papiers, céramiques et matériaux tissés après thermoactivation
- Non collant à température ambiante pour une découpe facile
- La température de collage relativement basse permet une utilisation sur des substrats sensibles à la température
- Formulé pour empêcher le suintement et l'écoulement lorsqu'il est activé par la chaleur
- Excellente résistance aux solvants, plastifiants, et à la chaleur après durcissement

PROPRIÉTÉS TECHNIQUES

Propriétés Techniques	Valeur Nominale	Unité	Méthode d'essai
Couleur	Claire	-	-
Épaisseur de l'adhésif	2,0 (0,051)	Mils (mm)	-
Épaisseur de la bande antiadhésive	3,5 (0,089)	Mils (mm)	-

PRÉSENTATION STANDARD

RECOMMANDATIONS

Application sur le substrat primaire :
Déroulez H240U et appliquez le côté adhésif sur la surface du support à coller. Pour obtenir une force d'adhérence maximale, les surfaces de collage doivent être propres, sèches et exemptes de graisse et d'huile. Le collage doit être effectué à l'aide d'un rouleau compressible chauffé (150 °F/66 °C à 250 °F/121 °C) ou d'une autre méthode, qui assure une pression ferme et un contact intime entre le film adhésif et la surface du substrat.

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

Application sur substrat secondaire :
Décollez la doublure protectrice et appliquez le côté adhésif sur la surface souhaitée en utilisant la chaleur et la pression comme indiqué dans le tableau ci-dessous :

	Température	Pression	de séjour
Pour le collage :	250 °F (121 °C)	15-45 sec.	30 psi (2,1 kg/cm2) min.
	163 °C (325 °F)	5 à 15 s	30 psi (2,1 kg/cm2) min.
	204 °C (400 °F)	1 à 5 s	30 psi (2,1 kg/cm2) min.

Une presse à plateau chaud est recommandée pour le collage à chaud. La résistance au pelage et le pouvoir de rétention 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'adhérence sont nettement plus élevées que les films sensibles à la pression et peuvent être classées comme structurelles dans certaines utilisations finales.

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

Cette fiche technique n'est fournie qu'à titre indicatif par Scapa. Le contenu de cette fiche technique est considéré comme fiable mais son exactitude n'est pas garantie. Les résultats présentés dans cette fiche technique peuvent ne pas être pertinents pour tous les utilisateurs du produit et il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation du produit à l'usage prévu. Scapa décline expressément toute garantie expresse ou implicite, y compris au niveau de la qualité marchande et de l'adéquation à un usage particulier, dans toute la mesure permise par la loi et n'accepte aucune responsabilité (directe, indirecte ou consécutive) résultant de l'utilisation du produit ou de l'utilisation de la fiche technique. Scapa n'exclut pas sa responsabilité en cas de décès ou de blessures résultant de sa négligence ou d'une fraude. Scapa désigne Scapa Group plc et de ses filiales.