

# КАК ПРАВИЛЬНО ВЫБРАТЬ ДВУХСТОРОННЮЮ ЛЕНТУ?

## СДВИГ

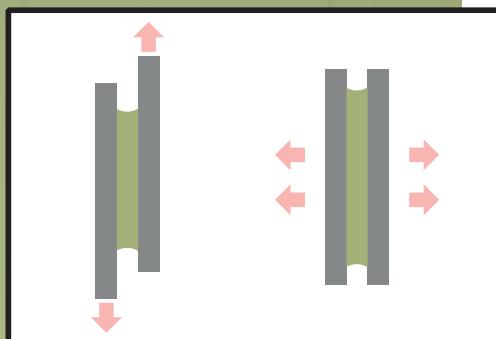


РИС.1

ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ

## РАЗРЫВ

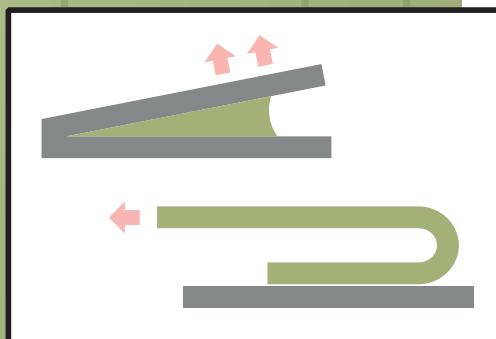


РИС.2

ОТСЛАИВАНИЕ НА 180°

## ЭНЕРГИЯ ПОВЕРХНОСТИ

### Высокая

АЛЮМИНИЙ  
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ  
МЕДЬ  
ЦИНК  
СВИНЕЦ  
АНОДИРОВАННЫЙ АЛЮМИНИЙ  
СТЕКЛО

### Средняя

НЕЙЛОН  
ПОЛИЭСТЕР  
ЭПОКСИДНАЯ КРАСКА  
АБС  
ПОЛИКАРБОНАТ  
ПВХ  
АКРИЛ (ПММА)

### Низкая

ЭВА  
ПОЛИЭТИЛЕН  
ПОЛИПРОПИЛЕН  
СИЛИКОН

РИС.3

## Какие факторы необходимо учитывать при выборе двухсторонней ленты?

Для правильного выбора ленты необходимо знать тип поверхностей, которые необходимо склеить, учитывать силы, которые могут воздействовать на место склейки.

Для выбора толщины ленты нужно учитывать неровность поверхностей для склеивания.

Количество (площадь) ленты зависит от веса проклеиваемого предмета и, как следствие, силы, действующей на место склейки.

Перед основным применением лент необходимо провести собственное тестирование. Лучший результат достигается при тестировании нескольких лент и сравнении результатов.

## Какие силы могут воздействовать на место склейки двухсторонней лентой?

На рисунках отображены основные силы, которые могут воздействовать на соединения из двухсторонней ленты.

Выбранная лента должна обеспечивать максимальное сопротивление раздиранию и иметь максимальный предел прочности (рис. 1), а также минимальную склонность к разрыву и отслаиванию (рис 2).

## Зачем нужна лента разной толщины?

Толщина акриловой ленты позволяет сгладить разницу в толщине поверхности приклеиваемого материала. Выбрав соответствующий тип ленты, можно достичь максимального покрытия соединяемых поверхностей. Чем больше поверхность покрытия, тем эффективнее склеивание.

## Приклеивание к сложным поверхностям

Для определения степени сложности адгезии (склеивания) с поверхностью необходимо зеять **энергию поверхности** приклеиваемого материала.

Поверхности высокой энергии склеиваются легче, а поверхности низкой энергии - сложнее.

Энергия поверхности материала определяет способность акриловых лент "увлажнять" поверхности для достижения оптимальной адгезии. Увлажнение означает, насколько сильно накрывает связываемые поверхности акриловая лента.

Максимальная адгезия происходит, когда акриловая лента тщательно увлажняет склеиваемые поверхности.

На рис.3 отображен список некоторых наиболее часто используемых материалов разделенных по силе поверхностной энергии.

## Почему акриловая двухсторонняя лента почти не кажется липкой на ощупь?

Несмотря на то, что акриловые ленты твердые и сухие на ощупь, это не значит, что у них более низкие клеящие свойства. Через 72 часа акриловая лента набирает максимальную силу клея и обеспечивает непревзойденную по прочности адгезию.

Ленты с высокой начальной липкостью обладают меньшей конечной силой адгезии, но обеспечивают лучший результат на неполярных материалах (материалах с низкой энергией поверхности). Лента набирает максимальную силу приклеивания быстрее.

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ДВУХСТОРОННЕЙ ЛЕНТЫ

## Температура склеивания

Наиболее благоприятная температура для использования клеящей ленты находится в диапазоне от +20°C до +35 °C. При склеивании в условиях низких температур снижается начальная прочность соединения.

## Поверхности

Поверхности склеиваемых материалов должны быть сухими и чистыми.

Следует избегать образования конденсата на соединяемых поверхностях (напр., при перемещении холодных предметов в теплое помещение).

На присоединяющем материале не должно быть пыли, масляных загрязнений и веществ, препятствующих склеиванию. Лакокрасочные или защитные покрытия должны быть прочными; необходимо удалить отслоения.

## Очистка

Для очистки поверхностей используйте только чистую ткань не оставляющую ворса и совместимый с материалом растворитель, например, изопропанол, спирт, бензин, сложные эфиры.

## Высокое контактное давление для склеивания по всей поверхности

Контактное давление (приблизительно 10 - 15 Н/см<sup>2</sup>) обеспечивается при помощи прижимного ролика или плоскостного пресса. Для присоединения жесткой («сухой») клеящей ленты требуется более высокое контактное давление, чем для мягкой ленты. Полная прочность склеивания жестких материалов достигается минимум: через 24 часа для вспененных лент и через 72 часа для акриловых лент.

## Избегайте излишних нагрузок

Склейивание должно производиться таким образом, чтобы не возникало напряжения разрыва. Раздирающая или растягивающая нагрузка должна быть распределена по всей склеиваемой поверхности. Продолжительное отшелушивающее воздействие со временем ухудшает эластичность соединения (напр., таблички/щитки, приклеиваемые на выпуклые поверхности, должны быть соответствующей формы).

## Обработка поверхности

Качественные kleевые соединения достигаются на гладких поверхностях: для шероховатых неровных поверхностей требуется более плотная клеящая лента. Далее представлены примеры материалов с беспроблемным прилипанием: металлы, высокоэнергетические пластики (напр., АБС, поликарбонат, жесткий поливинилхлорид) гладкое дерево, камень и стекло. Пластики с пластифицирующими добавками требуют особого внимания. Присутствие в их составе пластификаторов может вызвать изменения kleевого слоя, в результате чего ухудшится прочность соединения. Двухсторонние ленты пригодны для использования в большинстве ситуаций, но в случае проблематичных поверхностей (таких как полиэтилен, полипропилен, содержащие лубриканты пластики, покрытия из порошкового материала и резина) необходимо сначала провести предварительный тест на пригодность.

## Хранение

Клеящую ленту следует хранить при комнатной температуре и нормальной влажности (50–70%).

Срок хранения зависит от типа лент. Для лент серии PE и TR/PET срок хранения с момента поставки - 1 год.

Для лент серии DS - 2 года.

**ВНИМАНИЕ!** Покупатель несет ответственность за определение пригодности ленты определенного типа для целевого использования и метода применения. Пожалуйста, с конкретными вопросами обращайтесь в нашу службу по технологии применения.