VHB™

4910 Лента на вспененной акриловой основе.

Техническая информация Сентябрь

Описание продукта

4910 - прозрачная акриловая VHB лента. Прозрачность этой ленты делает её идеальной для соединения прозрачных материалов или для случаев, когда необходима невидимая линия соединения.
Эта лента имеет более низкие показатели при растяжении, сдвиге и отрыве по сравнению с другими лентами VHB.

Физические свойства (не для спецификации)	**Тип адгезива**	Акриловый	
	Толщина (ASTM D-3652) Лента Защитный слой Общая	 1.0 мм 0.13 мм 1.13 мм	
	Плотность	960 кг/м^3	
	Защитный слой	Плёнка, цвет красный	
	Цвет ленты	Прозрачный	Данная лента прозрачна, однако, ее оптическая прозрачность НЕ гарантирована
	Срок хранения	24 месяца с момента поставки при хранении в заводской упаковке при 21°C и относительной влажности 50 %	

Характеристики (не для спецификации)	**Прочность на статический сдвиг** материал - нержавеющая сталь, перекрытие 3.23 кв. см., 1000 минут	1000г при 22°C 500г при 66°C 500г при 93°C	
	Температура эксплуатации: максимальная Краткая (Часы/минуты) Длительная (Дни/недели)	 150°C 93°C	
	Прочность на нормальный разрыв материал - алюминий, комн. темп., площадь 6.45 кв. см, скорость 50 мм/мин	69 Н/см^2	

VHB™

4910 Лента на вспененной акриловой основе.

Характеристики
(не для спецификации)
продолжение

Адгезия к нержавеющей стали (отслаивание) угол 90°, комн. темп.,72 ч выдержка, скорость 300 мм/мин	26 Н/10мм	
Устойчивость к растворителям	После проведения испытаний с большинством растворителей включая бензин, реактивное топливо JP-4, минеральные спирты, моторные масла, аммониевые очиститель, ацетон, метил этиловый кетон, заметных изменений нет. Воздушная сушка 20 секунд.	
Стойкость к действию УФ-излучения	После 346 ч выдержки в УФ-камере изменений нет.	

Порядок применения

1. Прочность адгезионной связи зависит от степени контакта клейкой ленты с поверхностью. Для создания достаточного контакта необходимо сильно прижать ленту к поверхности.
2. Для получения оптимальной адгезии соединяемые поверхности должны быть чистыми, сухими и прочными. Типичный растворитель для очистки поверхности – смесь изопропилового спирта с водой. Соблюдайте соответствующие правила безопасности при работе с растворителями. Для некоторых поверхностей может потребоваться применение грунта (праймера) перед соединением.

а. Большинство пористых или волокнистых материалов требуют применения грунта для получения однородной поверхности.
б. Некоторые материалы, (в том числе медь, латунь, пластифицированный винил) требуют покрытия для предотвращения взаимодействия материала с адгезивом

3. Оптимальная температура нанесения ленты 20°C - 40°C. Не рекомендуется нанесение ленты при температуре ниже 15°C по причине низкой начальной адгезии вследствие увеличения вязкости адгезива. Однако, если лента нанесена при нормальных условиях, адгезионные свойства ленты сохраняются в широком температурном интервале. В некоторых случаях прочность соединения может быть повышена, и максимальная прочность соединения достигнута быстро, если соединение подвергнуть воздействию повышенной температуры (65°C) в течение 1 часа. Это обеспечит лучшую адгезию к субстрату.

Внимание:
Применение ленты 4910 при низких температурах, требующее устойчивости к ударным нагрузкам должно оцениваться в каждом отдельном случае. Для низкотемпературных применений от 0 до 10°C используйте ленту 4951.

3M and VHB are trademarks of the 3M Company.

VHB™

4910 Лента на вспененной акриловой основе.

Применение	Ленты VHB подходят как для внутреннего, так и для наружного промышленного применения. Во многих случаях они могут заменить заклёпки, сварку, жидкие клеи и другие способы постоянного соединения. Каждый продукт семейства VHB имеет свои специфические силовые характеристики, как, например, прочность на растяжение, сдвиг и отслаивание, устойчивость к растворителям, влаге и пластификаторам. Пользователь должен тщательно оценивать условия применения продукта.	Ленты VHB подходят для применения с самыми разнообразными поверхностями, включая загрунтованное дерево, большинство пластиков, композитов и металлов. Пластики, соединение с которыми проблематично: полипропилен, фторопласт, силиконы и другие материалы с низкой поверхностной энергией. Соединение с пластифицированным винилом зависит от концентрации пластификатора, который может уменьшать силу соединения.	4910 очень устойчива к действию пластификаторов. Соединение с поверхностями с гальваническими покрытиями потенциально проблематично и должно тщательно оцениваться в каждом отдельном случае. Для предотвращения коррозии на меди или латуни необходимо использовать только материалы с лаковым покрытием. Для любых поверхностей, соединение с которыми вызывает вопросы, рекомендуется проводить дополнительную оценку.

Представленные значения получены стандартными методами и не являются техническими условиями. Наши рекомендации по применению изделий основаны на результатах испытаний, которые мы считаем достоверными, однако покупателю следует провести собственные испытания с целью установить соответствие изделий предполагаемому им применению.
В этой связи компания 3M не несет какой-либо ответственности за прямой или косвенный ущерб или урон, ставший результатом следования этим рекомендациям.

Техническая информация, данные, рекомендации и другие утверждения приведенные в документе основаны на испытаниях и опыте, которые 3M считает достоверными, но полнота и абсолютная точность не гарантируется.
Пожалуйста, удостоверьтесь, что данный продукт подходит для Вашего частного применения.

Использование продукта. Пожалуйста помните, что на работу продукта в каждом частном случае влияет множество различных факторов. Свойства материала на который клеится продукт, подготовка поверхности, тип выбранного продукта, длительность и среда, в которой должен работать продукт – вот далеко неполный перечень факторов влияющих на работу продукта. Некоторые факторы могут быть известны только самому пользователю, поэтому пользователь продукта должен убедится в том что данный продукт подходит для данного применения.

3M and VHB are trademarks of the 3M Company.