

# AM9306

## Direkt Schaum

Ausführung	01-2025
Dichte	840 kg/m <sup>3</sup> (52 lb/ft <sup>3</sup> )
Dicke	0.64 mm (0,025") ±15%
Farbe	Grau
Temperaturbeständigkeit	
Langfristig	120 °C / 248 °F / 393 K
Kurzfristig	190 °C / 374 °F / 463 K
Minimal	-40 °C / -40 °F / 233 K
Liner	PE Liner rot (Liner in div. Sonderausführungen möglich)

### AFTC SilverTape AM9306

Bei diesem Produkt handelt es sich um ein doppelseitiges Hochleistungsklebeband auf Acrylatbasis, das speziell für eine Vielzahl von Materialien mit hoher Oberflächenenergie wie Glas, Aluminium und Stahl entwickelt wurde. Dieses Band ist in der Lage, die unterschiedlichen Wärmeausdehnungen von geklebten Verbänden auszugleichen. Aufgrund der hohen Dichte dieser Serie ist sie besonders für Anwendungen mit hohen Scher-, Druck und Zugkräften geeignet. Dieses Acrylschaumband hat die zweithöchste Temperaturbeständigkeit der AFTC® SilverTape™ Reihe. In Kombination mit AFTC® Primern oder einer Oberflächenvorbehandlung ermöglicht diese SilverTape™ Familie auch eine gute Haftung an Teilen mit mittlerer oder niedriger Oberflächenenergie.

 90° Schälkraft N/10mm (lb/in) (ASTM D 3330)	 Zugfestigkeit kPa (lb/in <sup>2</sup> ) (ASTM 897)	 Zug- Scherfestigkeit (Dynamisch) kPa (lb/in <sup>2</sup> ) (ASTM 1002)	 Zug- Scherfestigkeit I (g/312mm <sup>2</sup> > 10.000min. (7 Tage)) (ASTM 3654)				
29 (17)	680 (99)	660 (96)	22°C (72°F)	66°C (150°F)	93°C (200°F)	121°C (250°F)	177°C (350°F)
			1000	500	500		

#### geeignet für:\*

- Glas, Edelstahl, verzinkter Stahl, eloxiertes Aluminium, beschichtetes Aluminium

#### Lieferformen:

- Jumbo: 900mm x 330 m (75mm /3" core)
- Log: 900mm x 33/66 m (75mm /3" core)
- Schnittrolle: 4 – 250mm x 33/66 m (75mm /3" core)
- Kreuzspule: 4 – 30mm/Länge abhängig von der Breite (150mm /6" core)



The best ideas are **the ones that stick**



# AM9306

## Direkt Schaum

### Oberfläche

Die Verwendung von Klebebändern ist eine der einfachsten und vielseitigsten Verbindungsmöglichkeiten. Besonders beim Verbinden unterschiedlicher Materialien zum Ausgleichen verschiedener Ausdehnungsunterschiede kommen AFTC® SilverTape™ Klebebänder zum Einsatz. Um die volle Leistungsfähigkeit zu nutzen, sollten die folgenden Verarbeitungshinweise berücksichtigt werden.

### Design

Ein klebgerechtes Design bedeutet die Vermeidung von Spalt- und Schälkräften. Reine Zug- oder Scherkräfte hingegen nutzen die volle Leistungsfähigkeit von AFTC® SilverTape™.

### Vorbereitung von Oberflächen

Beim Kleben spielt eine gute Oberflächenvorbereitung eine entscheidende Rolle. Nur so kommen AFTC® SilverTapes™ in den direkten Kontakt zur Oberfläche, um die volle Klebkraft aufzubauen. AFTC® SilverClean Dust & Dirt (polarer Reiniger) wird zum Entfernen leichter Verschmutzungen wie Fingerabdrücken oder ähnliches verwendet. AFTC® SilverClean Oil & Grease wird zum Entfernen unpolare Verunreinigungen wie Fette oder Formtrennmitteln benutzt. Zum Reinigen sollten fusselfreie Tücher verwendet werden (z.B. AFTC SilverWipes).

### Vorbehandlung von Oberflächen

Falls eine einfache Reinigung nicht ausreicht, können Oberflächen mittels einer Vorbehandlung verbessert werden. Bei größeren Prozessen wird dies z.B. mittels Flammaktivierung erreicht. Bei kleineren Anwendungen oder Reparaturlösungen kann man auf AFTC® SilverPrimer oder AFTC® SilverActivator zurückgreifen. AFTC® SilverPrime 101(UV) wird gerne für Kunststoffe oder Beschichtungen mit niedriger Oberflächenenergie (PE, PP) eingesetzt. Beim Kleben auf Glas in feuchter Umgebung kommt AFTC® SilverPrime 201 zum Einsatz. AFTC® SilverActivate 301 ist ein Aktivator für viele Automobil-Lacke. Primer/Aktivatoren sollten nur unter der Klebefläche verwendet werden. Überschüssiges Material ist sofort zu entfernen. Rohaluminium sowie Edelstahl kann mit AFTC® SilverPads angeschliffen werden. Danach wird die Oberfläche nochmals mit AFTC® SilverClean Dust & Dirt gereinigt.

### Temperatur

Verklebungen mit AFTC® SilverTapes™ sollten oberhalb von 18°C (65°F) erfolgen. Muss die Verklebung unterhalb dieser Temperatur, aber oberhalb von 0°C (32°F) erfolgen, verwenden Sie bitte AFTC® SilverTapes™ für Niedertemperaturen.

### Andruck

Nach Entfernen des Liners sollten die Teile unverzüglich gefügt werden. Der Aufbau der Klebekraft erfolgt nach Andruck, welcher am besten mittels Andruck Roller aufgebracht wird. Hierbei werden ca. 10 N/cm, je nach Anwendungsfall bei einer Geschwindigkeit von 10mm/s (24 in./min.) benötigt. Höhere Geschwindigkeiten erfordern ggf. mehr Druck (10-50N/cm). Dies kann über Druckfolien kontrolliert werden. Bei 20°C erreichen AFTC® SilverTapes™ ihre volle Belastbarkeit nach ca. 24h.

### Lagerung & Haltbarkeit

AFTC® SilverTapes™ sollten zwischen 5° und 35°C (40°-95°F) gelagert werden. Hohe Luftfeuchtigkeit sollte wegen Kondensationsgefahr vermieden werden. Alle AFTC® SilverTape™ Liner haben eine Haltbarkeit von 24 Monaten ab Herstellungsdatum, mit Ausnahme des AFTC® Spleiß- und Tabbing Klebebandes, das eine Haltbarkeit von 12 Monaten hat.

### Hinweis

Die enthaltenen technischen Daten und Empfehlungen beruhen auf den derzeitigen Erfahrungen und Laboruntersuchungen seitens AFTC®. Es handelt sich dabei um typische Werte für dessen Richtigkeit AFTC® keine Gewähr gibt. Der Anwender muss diese Produkte vor Benutzung auf die geforderte Eignung eigenständig testen. Prüfen Sie hierzu auch die lokal gültigen Verarbeitungsregularien. Die Daten können NICHT zu Spezifikationszwecke genutzt werden. Bei Fragen zur Gewährleistung und Haftung nutzen Sie bitte unsere AFTC® Verkaufsbedingungen. Weitere Fragen werden ihnen gerne durch ihr zuständiges AFTC® Vertriebsteam beantwortet. SilverTape™ ist ein eingetragenes Warenzeichen der AFTC® Group.



The best ideas are **the ones that stick**