



AM9606

Beschichtung 66

PE Liner silikonisiert rot

Beschichtung 66

Selbststick

Beschichtung 66

PFAS/PFOS FREI



Ausführung:

Dichte:

Dicke:

Farbe:

Temperaturbeständigkeit

Langfristig:

Kurzfristig:

Minimal:

Liner:

01-2023

600 kg/m³ (37lb/ft³)

0,64 mm (0,025") ±15%

Schwarz

90°C (194°F)

120°C (248°F)


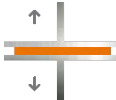


-40°C (-40°F)

PE Liner silikonisiert rot

(Liner in div. Sonderausführungen möglich)

AFTC SilverTape™ AM9606

Bei diesem Produkt handelt es sich um ein doppelseitiges, sehr anpassungsfähiges Acrylatklebeband, das speziell für eine Vielzahl von Materialien mit hoher, mittlerer und niedriger Oberflächenenergie wie Pulverlacke und verschiedene Kunststoffe in der heutigen Automobilherstellung entwickelt wurde. Eine höhere Anfangshaftung, sowie verbesserte Eigenschaften bei Oberflächen mit geringerer Oberflächenenergie führen zu einem großen Einsatzspektrum. Dieses Acrylatband ist in der Lage, die unterschiedlichen Wärmeausdehnungen von geklebten Verbänden auszugleichen. In Kombination mit AFTC Primern oder einer Oberflächenvorbehandlung ermöglicht diese SilverTape-Familie eine gute Haftung auch an Teilen mit niedriger Oberflächenenergie.

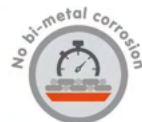
 90° Schälkraft N/10mm (lb/in) (ASTM D 3330)	 Zugfestigkeit kPa (lb/in ²) (ASTM 897)	 Zug-Scherfestigkeit (Dynamisch) kPa (lb/in ²) (ASTM 1002)	 Zug-Scherfestigkeit (statisch) (g/312mm ² > 10.000min. (7 Tage)) (ASTM 3654)				
29 (17)	730 (106)	880 (128)	22°C (72°F)	66°C (150°F)	93°C (200°F)	121°C (250°F)	177°C (350°F)
			1000	500			

geeignet für:*

- Kunststoffe mit geringer und mittlerer Oberflächenenergie, Silikone, Teflon, Pulverbeschichtungen, Klarlacke, keramische Autolacke

Lieferformen:

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



The best ideas are the ones that stick

AM9606

Beschichtung 66

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

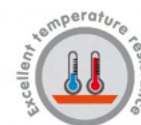
Nach Entfernen des Liners sollten die Teile unverzüglich gefügt werden. Der Aufbau der Klebkraft erfolgt nach Andruck, welcher am besten mittels Andruck Roller aufgebracht wird. Hierbei werden ca. 10 N/cm, je nach Anwendungsfall bei einer Geschwindigkeit von 10mm/s (24 in./min.) benötigt. Höhere Geschwindigkeiten 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. AFTC® SilverTapes™ mit nicht silikonisierten Liner sind 24 Monate haltbar, AFTC® SilverTapes™ mit silikonisierten Liner 12 Monate.

*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**