



tesa HAF® 8401

Produkt Information



200µm reaktiver hitzeaktivierbarer Film

Produktbeschreibung

tesa HAF® 8401 ist ein hitzeaktivierbarer Film auf Basis von Nitrilkautschuk und Phenolharz.

Das bernsteinfarbene, trägerlose Material ist mit einem Papierliner abgedeckt und lässt sich gut schneiden und stanzen.

Bei Raumtemperatur ist tesa HAF® 8401 nicht klebend. Die Aktivierungstemperatur zur Vorfixierung liegt bei ca. 90°C. In einem zweiten Verarbeitungsschritt wird das Produkt unter Druck und Hitze appliziert.

Nach voller Aushärtung erreicht tesa HAF® 8401

- eine extrem hohe Verbundfestigkeit
- sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- exzellente Chemikalienbeständigkeit.

Dabei bleibt die Klebfuge elastisch.

Anwendung

Das Material ist einsetzbar für alle Materialien mit hoher Wärmebeständigkeit wie z.B. Metall, Glas, Kunststoff, Textilien.

- Verkleben von Magneten in Elektromotoren
- Verklebung von Gleitlagern und Bremsbelägen.
- Strukturelles Verkleben

Technische Informationen (Durchschnittswerte)

Die Werte in diesem Abschnitt sind nur als repräsentativ oder typisch anzusehen und sind für die Verwendung in Spezifikationen nicht geeignet.

Produktaufbau

- | | | | |
|---------------------|------------------------------|---------|-----------------|
| • Trägermaterial | ohne | • Dicke | 200 µm |
| • Klebmasse | Nitrilkautschuk & Phenolharz | • Farbe | bernsteinfarben |
| • Art der Abdeckung | Trennpapier | | |

Eigenschaften / Leistungswerte

- | | |
|--|----------------------|
| • Haftfestigkeit (dynamische Scherung) | 12 N/mm ² |
|--|----------------------|

Weitere Informationen

Lagerbedingungen gemäß tesa HAF® Haltbarkeitskonzept.

Für aktuelle Informationen zu diesem Produkt besuchen Sie <http://l.tesa.com/?ip=08401>



tesa HAF® 8401

Produkt Information

Weitere Informationen

Verarbeitung:

1. Vorlaminierung:

tesa HAF® 8401 wird zwischen ca. 90°C und 110°C klebrig. Empfohlener Druck > 0,2 bar.

2. Aushärtung:

Die Verklebungsparameter Temperatur, Druck und Zeit sind von der Anwendung und den zu verklebenden Materialien abhängig. Als Richtlinie gilt:

Splicing-Anwendungen:

Temperatur: 120°C - 200°C

Druck: > 2 bar

Zeit: 15 sec. - 30 min.

Verkleben von Kupplungsbelägen:

Temperatur: 180°C - 230°C

Druck: > 6 bar

Zeit: 1 min. - 30 min.

Für das Erreichen der maximalen Verbundfestigkeiten sollten die Untergründe sauber und trocken sein.

Haftungsausschluss

Die Qualität der tesa® Produkte wird kontinuierlich auf höchstem Niveau geprüft und ist deshalb strengen Kontrollen unterworfen. Alle obenstehenden technischen Informationen und Daten werden von uns nach bestem und auf praktischer Erfahrung beruhendem Wissen erteilt. Sie stellen Durchschnittswerte dar und sind nicht für eine Spezifikation geeignet. Daher kann die tesa SE weder ausdrücklich noch konkludent eine Gewährleistung geben, dies gilt insbesondere auch für die Marktgängigkeit und die Eignung für einen bestimmten Zweck. Der Benutzer selbst ist für die Entscheidung verantwortlich, ob ein tesa® Produkt für einen bestimmten Zweck und für die Anwendungsart des Benutzers geeignet ist. Falls Sie dabei Hilfe brauchen sollten, steht Ihnen unser technisches Personal mit einer entsprechenden Beratung gern zur Verfügung.



Für aktuelle Informationen zu diesem Produkt besuchen Sie <http://l.tesa.com/?ip=08401>