

Технический паспорт продукта

Код: 4507

Материал: FFS U2-75 PET35

Клеепереносящая (трансферная) лента с акриловым клеем, армированная полиэфирным сетчатым волокном, специально разработанная для применения на пористых поверхностях и пластиках, где требуется высокая начальная липкость и устойчивость к сдвиговым нагрузкам и УФ-свету. Основное применение – производство звуко- и теплоизоляционных материалов для автомобильной промышленности, ремонта и строительства.

Строение

Лайнер: силиконизированная плёнка ПЭТ (прозрачная, бесцветная), толщина 35 мкм.

Клей: акриловый, цвет прозрачный (параметры адгезии в таблице).

Нанос клея: масса слоя не менее 75 ± 5 г/м².

Ширина клеевой полосы: 1020 ± 3 мм

Таблица свойств адгезива U2 с наносом 75 г/м².

Наименование показателя	Ед. изм	Результаты испытаний
Отслаивание ПВХ (150 мкм) под углом 180°, при 23°C, отн. влажности 50%:		
Через 20 мин, стальная пластина	Н/ 25мм	> 29
Через 24 ч, стальная пластина		> 33
Через 24 ч, стеклянная пластина		> 30
Через 24 ч, алюминиевая		> 32
Через 24 ч, полипропиленовая пластина		> 9
Соппротивление статическому сдвигу, стальная пластина, 25 мм х 12,5 мм х 1 кг	час	
23°C		> 24
40°C		> 12
Липкость по методу петли (полоса 25 мм), к стальной пластине	Н/ 25мм	26-30

Транспортировка и хранение

- Длительное хранение материала допустимо в хорошо упакованном, изолированном от влаги состоянии при температуре от 0 до 35°C.
- Срок хранения в указанных условиях не менее 12 мес. с даты производства.

Переработка материала

- Для переработки и нанесения материала **FFS U2-75 PET35** используйте ламинационное оборудование. Возможна как холодная, так и горячая (до 80°C) ламинация. Температурный режим зависит от типа субстрата и определяется опытным путём.
- Применяется в контакте с такими материалами, как металл (алюминий, сталь, хромированные и анодированные металлы и др.), поверхностно обработанный металл (требуется предварительное испытание), различные виды пластиков (в том числе АБС, полистирол, ПВХ), вспененные и плёночные материалы (полиуретан, обработанные полиэтилен и полипропилен, полистирол и др.) и др.
- Температурный диапазон эксплуатации зависит от типа субстратов, нагрузок и возможных вибраций. Используемый акриловый состав имеет температуру стеклования -40°C и стабилен в диапазон от -40 до 110°C (кратковременно до 130°C). Измеряемые параметры клея зависят от температуры.
- Конечный продукт на основе **FFS U2-75 PET35** рекомендуется наклеивать на сухие и обезжиренные поверхности при температуре от 10°C. В ряде случаев можно приклеивать материалы при отрицательной температуре, однако следует убедиться в отсутствии влаги (конденсата) на приклеиваемой поверхности.
- Храните конечную продукцию в герметичной упаковке для предотвращения сморщивания поверхности лайнера из-за поглощения влаги. Рекомендуется хранить готовую продукцию в полиэтиленовой упаковке.

Очистка

В ряде случаев возможна механическая очистка. Для полной очистки оборудования и деталей используйте такие растворители как этилацетат, толуол или гептан. Не рекомендуется использовать спирты или ацетон (клей медленно растворяется в этих растворителях). Убедитесь, что рекомендуемые растворители не будут в контакте с окрашенными деталями.

Здоровье и безопасность

Материал не классифицируется как опасный. При работе соблюдать основные меры предосторожности. Компоненты материала **FFS U2-75 PET35** не имеют раздражающего или токсичного действия и характеризуется отсутствием даже следов VOC (летучих органических соединений).

Рекомендуется не касаться края ленты незащищёнными частями тела во время размотки, т.к. это может привести к порезам. Защитный лайнер имеет высокий коэффициент трения, поэтому в процессе работы может нагреваться. Берегитесь статического электричества при скоростной размотке рулонов – рекомендуется наличие заземления и узла снятия статического электричества.

Упаковка

Рулоны поставляются с намоткой 50 - 200 м и длиной картонной втулки 1100 мм, упакованные в полиэтиленовую плёнку. Резка роликов доступна по запросу.