



Scotch™

7952MP Клеепереносящая лента

Техническая информация

Состав продукта	Описание	Толщина, Дюйм	Толщина, мм
Защитный слой:	58# Polycoated Kraft	0.004	0.10
Адгезив:	#200 "High-Performance" Acrylic	0.002	0.05
Защитный слой:	58# Polycoated Kraft	0.004	0.05
	Общая:	0.010	0.20

Применения

Крепление графических панелей к мембранным клавиатурам
Крепление мембранных клавиатур
Ламинирование

Преимущества

- * Высокая долговечность соединения.
- * Высокая равномерность нанесения адгезива.
- * Высокая сцепляющая способность позволяет выдерживать многократные механические нагрузки .
- * Химическая, температурная, стойкость.

Физические свойства

(приведенные данные не предназначены для составления спецификаций)

Рабочие температуры: Низкая : -40С
Высокая (дни/недели): 149°С.
Высокая кратковременно (минуты/часы): 204°С.

Химическая стойкость: Адгезив не размягчается при краевом взаимодействии со щелочами, не сильными кислотами, бензином, маслами, керосином и многими другими.

Не рекомендуется погружать в химически активные среды.

Диэлектрическая прочность: (ASJM D149)	0.7 KV/mil
Объемное сопротивление: (ASTM D257)	1.8×10^{15} ohm-cm
Поверхностное сопротивление: (ASTM D257) ohms/square	5.9×10^{14}

Влаго стойкость Не обнаружено изменений в соединении при помещении во влажную среду 100% относительная влажность

Срок хранения: 24 месяца с момента производства при температуре 21°C и относительной влажности 50%.

Адгезия: Адгезия клея #200 возрастает со временем

Стойкость ультрафиолету: соединение устойчиво к воздействию ультрафиолета и окислению при работе на открытом воздухе

Адгезионные свойства 7952MP

	Сила адгезии
ASTM D903	N/100mm
180° отслаивание	
12см/мин	96
50 мкм алюминиевая пластина к нержавеющей стали	
3M тест	Конечная прочность
90° - отслаивание	
12см/мин	N/100mm
50мкм алюминиевая пластина к различным поверхностям	
Нержавеющая сталь	226
Эпоксиды	158
Полиэфир	146
Поликарбонат	152
АБС	116

Техника нанесения

Рекомендации по нанесению

1. Прочность соединения зависит от величины площади контакта между адгезивом и поверхностью. Жесткий прижим увеличивает площадь контакта и таким образом улучшает прочность соединения.

2. Для получения качественного соединения соединяемые поверхности

должны быть чистыми сухими и однородными. Типичный растворитель для очистки поверхности – смесь изопропилового спирта с водой. следуйте мерам предосторожности при работе с растворителями.

3. Идеальная температура нанесения 21°C - 38°C.

Нанесение ленты при температуре ниже +10°C не рекомендуется, так как адгезив становится слишком жестким для качественного нанесения. Однако будучи нанесенным в нормальных условиях лента имеет хорошую стойкость к низким температурам.

Применения

7952 хорошо подходит для соединения самых разных материалов как то металлы, окрашенные поверхности, дерево, стекло и некоторые пластики.

Отличный адгезив для монтажа информационных табличек и декоративных элементов.