FICHA TÉCNICA

TECIP®
TECNOLOGÍA INDUSTRIAL PERUANA S.A.C

3M
DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

CINTA VHB RP+160GF ACRÍLICA

SKU: 70007556957

DESCRIPCIÓN:

Es una cinta de espuma acrílica de doble revestimiento, color gris de 0.062 pulgadas (1.6 mm) con liner de película de PE. El adhesivo acrílico multiusos en ambos lados, se adhiere a una amplia gama de sustratos de energía superficial alta y media, incluyendo metales, vidrio y una amplia variedad de pinturas y plásticos. La espuma proporciona un buen contacto entre los sustratos, incluso cuando están ligeramente desalineados. La Cinta 3M™ VHB™ RP+160GF forma parte de la Serie de Cintas RP+. Cada producto de esta familia tiene un adhesivo acrílico multiusos y espuma conformable, pero varía en grosor y tipo de liner.

CARACTERÍSTICAS:

•Adhesivo: acrílico multiusos
•Tipo de espuma:acrílico conformable
•Color: Gris
•Espesor: 1,6 mm (0,062 pulg.)
•Tolerancia de espesor: ±10 %
•Densidad: 720 kg/m3
•Presentación: 1/2” x 36YDS

APLICACIONES:

Unión de paneles a marcos metálicos, Revestimiento de metal decorativo, Fijación de refuerzos, Unión de una lente a la ventana del panel de control, Ensamblaje de panel a marco/refuerzo a panel, Unión de un logotipo a un horno, Fijación de montaje y molduras, Fijación de marco de pantalla LCD, Paneles a marco, Unión de metales, Unión de vidrio a la puerta metálica de un horno, Unión de un logotipo a un refrigerador, Alternativas al remachado o la soldadura, Unión de una lente al marco metálico de un letrero, Unión de logotipos en TV, Unión de vidrio a la puerta metálica de una lavadora, Fijación de molduras decorativas para electrodomésticos, Sellado, Unión de placa de protección y sellado para puertas, Placas de protección, Unión del panel táctil de una lavadora

INFORMACIÓN DE MANEJO:

Preparación de la superficie
Limpieza: La mayoría de los sustratos se preparan mejor limpiándolos con una mezcla 50 : 50 de alcohol isopropílico (IPA*) y agua antes de aplicar las Cintas 3M™ VHB™. Las excepciones al procedimiento general que pueden requerir una preparación adicional de la superficie incluyen:

Contáctanos

www.tecip.com.pe

Escríbenos o llámanos
981 175 599 | 942 780 265

@tecip.com.pe

• Aceites pesados: Puede ser necesario un desengrasante o un limpiador a base de disolvente para eliminar el aceite o la grasa pesados de una superficie, y debe limpiarse posteriormente con IPA/agua.
• Abrasión: El lijado de una superficie, seguido de la limpieza con IPA/agua, puede eliminar la suciedad o la oxidación difíciles y aumentar el área de la superficie para mejorar la adhesión.
• Promotores de adhesión: La imprimación de una superficie puede mejorar significativamente la adhesión inicial y final a muchos materiales, como plásticos y pinturas.
• Superficies porosas: La mayoría de los materiales porosos y fibrosos, como la madera, el aglomerado, el hormigón, etc., deben sellarse para proporcionar una superficie uniforme.
• Materiales únicos: Podría requerirse una preparación especial de la superficie para vidrio y materiales similares al vidrio, cobre y metales que contienen cobre, y plásticos o caucho con componentes que migran (p. ej., plastificantes).

TÉCNICAS DE APLICACIÓN:

Aplicación de presión inicial y final:
La resistencia de la adhesión depende del contacto entre el adhesivo y la superficie. Una presión de aplicación firme mejora el contacto del adhesivo y ayuda a mejorar la resistencia de la adhesión. Normalmente, se puede lograr un buen contacto con la superficie aplicando suficiente presión para asegurar que la cinta alcance aproximadamente 100 kPa (15 psi). Se puede utilizar presión de rodillo o de platina. Al unir dos piezas rígidas, a menudo se requiere una presión final adicional para asegurar que la línea de adhesión alcance 100 kPa (15 psi).
Temperatura de aplicación de la cinta:
El rango ideal de temperatura de aplicación de las cintas 3M™ VHB™ es generalmente de 21 °C a 38 °C (de 70 °F a 100 °F).

Los adhesivos sensibles a la presión utilizan un flujo viscoso para lograr un área de contacto con el sustrato. La temperatura mínima de aplicación sugerida para la mayoría de las cintas 3M™ VHB™ es de 10 °C a 15 °C (de 50 °F a 60 °F).
Nota: No se recomienda la aplicación inicial de la cinta a superficies con temperaturas inferiores a estos mínimos sugeridos, ya que el adhesivo se endurece demasiado y no se adhiere fácilmente. Idealmente, todos los sustratos y la cinta deben acondicionarse por encima de la temperatura mínima de aplicación en un lugar cubierto y resistente a la intemperie hasta que se verifique que los sustratos estén a la temperatura mínima o por encima de ella. Una vez aplicada correctamente, la resistencia a bajas temperaturas suele ser satisfactoria.
Velocidad de adhesión:
Tras la aplicación, la resistencia de adhesión aumentará gradualmente a medida que el adhesivo fluya sobre la superficie (también conocido como impregnación). La velocidad de adhesión dependerá tanto de la cinta como del sustrato, pero generalmente, a temperatura ambiente, se alcanzará aproximadamente el 50 % de la resistencia de adhesión máxima después de 20 minutos, el 90 % después de 24 horas y el 100 % después de 72 horas. El flujo del adhesivo es más rápido a temperaturas más altas y más lento a temperaturas más bajas. La resistencia de adhesión máxima puede acelerarse (y en algunos casos, aumentarse) mediante la exposición a temperaturas elevadas (por ejemplo, 66 °C [150 °F] durante 1 hora). Esto puede proporcionar una mejor impregnación del adhesivo sobre los sustratos. La abrasión (aproximadamente grano 180) o el uso de imprimaciones/promotores de adhesión también pueden aumentar tanto la resistencia de adhesión como la velocidad de adhesión.