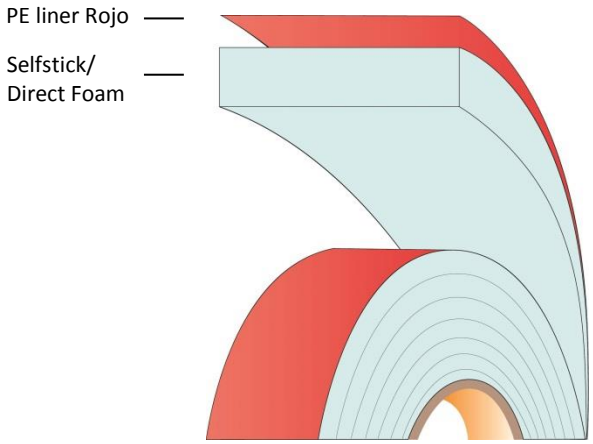
SilverTape 5310

TRANSPARENTE

Información de Producto 09.2015

SilverTape 5310

Esta cinta adhesiva de doble cara a base de espuma acrílica es diseñado especialmente para unir tanto sustratos con una energía alta y mediana que vidrio y varios plásticos transparantes. Es adecuada para aplicaciones donde se requiere una unión transparante y donde no se desea corrosión bajo tensión. Por su flexibilidad y amoldamiento la cinta puede unir diferentes materiales estructurados y delgados libre de tensiones y en toda la superficie. También es capaz de absorber los diferentes niveles de dilatación térmica de los dos materiales que une. Es importante evitar tensión en la cinta cuando la aplica. La série 53 mantiene una alta nivel de resistencia aún bajo temperaturas de 0 °Celsius. Más ventajas: amortiguación de vibraciones, muy buenas propiedades aislantes, muy buena resistencia a la intemperie, envejecimiento, coloración amarillenta (influencia UV), químicos y plastificantes. Todo eso le hace una excelente material con un rendimiento estable a largo plazo.



Espesor:	1,0 mm (0.039 inch) ± 10%
Núcleo:	Acrílico de celda cerrada
Adhesivo:	Acrílico de celda cerrada
Densidad:	900 kg/m³ (56lb/ft³)
Color:	Transparente
Liner:	PE liner (rojo) or papel (blanco)
Resistencia al disolvente:	Excelente
Resistencia UV:	Excelente
Resistencia a la temperatura:	
a corto plazo	160°C
a largo plazo	100°C

Adherencia de pelado	N/10mm (lb/in)	33 (18)		ASTM D3330
Esfuerzo de corte dinámico	kPa (lb/in²)	520 (75)		ASTM D-1002
Esfuerzo de tensión	kPa (lb/in²)	590 (85)		ASTM D-897
Esfuerzo de corte estático	gramos	22°C (72°F) 66°C (150°F) 93°C (200°F) 121°C (250°F) 177°C (350°F)	1000 500 500	ASTM 3654

Apropiado para:

- plásticos de energía superficial alta y media, plásticos transparentes, acero inoxidable, acero galvanizado, aluminio anodizado, aluminio revestido, cristal*

Tamaños disponibles:

- jumbo: 500mm x 330 metros (mandril 3”)
- log: 500mm x 33/66 metros (mandril 3”)
- rollos: 4 – 250mm x 33/66 metros (mandril 3”)
- bobinas (spool roll): 5 – 25mm x max 1000 metros (mandril 6”)

SilverTape 5310

TRANSPARENTE

Información de Producto 09.2015

Manual

Cada buena unión empieza con una buena preparación. Esta preparación consiste de varios pasos, como limpiar, pulir, ejercer presión, utilizar la imprimación y trabajar en el ambiente apto. Por favor asegúrase que su taller esté exento de polvo y libre de contaminantes. Una temperatura mínima de aproximadamente 15 ˚Celsius es requerida.

Limpieza

Para limpiar sus superficies contaminados, AFTC ofrece el AFTC SilverClean. Una solución de isopropanol/alcohol (IPA) también es acceptable. Cuando limpia el sustrato, se require una toallita de color claro que no se rompe facilmente. Asegúrase de limpiar el sustrato en solo una dirección y con con una toalla solamente u optando por el método de dos (en caso que utilice una toalla con SilverClean y la otra para secar). Repíte el acto hasta que su paño esté limpio y libre de contaminaciones. Para substratos muy contaminados, utilize un producto de limpieza como MEK, heptano o acetona. Es posible que estos productos de limpieza dejan resíduos y deberían ser eliminados con el IPA Cleaner.

Pulir

Cuando se fija aluminio en bruto, es imprescendible pulir los metales. Los aceites utilizados en la laminación del aluminio están presionados dentro de los poros del material. Para eliminar dichos aceites, que afectan la unión, le recomendamos utilizar AFTC SilverPads. Estas almohadillas abrasivas le aseguran que sus materiales se pulen sin dañar los sustratos. Aparte de aluminio en bruto, el pulido es un buen método para mejorar la unión de los materiales. Después de terminar su proceso de pulido, quita todos residuos utilizando los métodos mencionados mas arriba.

Primer

El uso de una imprimación es recomendado cuando se une sustratos con una energía superficial baja. Los ejemplos mas comunes incluyen diferentes tipos de polímeros, metales pintados en polvo o materiales porosos como madera, corcho, piedra y hormigón.
Las imprimaciones también se utiliza para acelerar el proceso de producción. La línea AFTC Silvertape tarda hasta 72 horas para llegar a su máxima adhesión. Con el uso de una imprimación, llegará a su adhesión final solo en 20 minutos. AFTC ofrece dos imprimaciones: el Primer 33 y el Primer 101. Depende de los sustratos y las influencias ambientales para determinar cual Primer es el mas apropiado para su aplicación. AFTC le ofrece soporte técnico para aconsejarle adecuadamente sobre cual sera el mejor Primer a utilizar.

Presión

Los AFTC Silvertapes son adhesivos sensibles a la presión. Por lo tanto, una presión mínima sobre la linea de unión es requerido para asegurarse duna adhesión maxima de las superficies. La presión podría ser aplicada con un rodillo manual o ejerciendo presión manualmente. La presión mínima sobre la linea de unión debe ser de 10N/cm².

Almacena-miento

Le rogamos guardar la cinta en su paquete original, en un lugar seco con una temperature entre 4 ˚C y 38 ˚Celsius. Si la cinta está almacenada correctamente, su vida útil en estantería es de 18 meses.

* Información importante

Todos los datos técnicos en esta ficha técnica han sido basados en nuestra propia experiencia y la de la de instituciones externas de comprobación. Estos valores son representativos en forma general. Esta ficha técnica no debería ser usada directamente por su aplicación específica o proyecto propio. Es su responsabilidad comprobar cual cinta es la mas adecuada para su aplicación o proyecto. No podrá reclamarse a AFTC por la información brindada en esta ficha técnica.
Es importante seguir las normas y reglamentos del estado, provincia o país dónde se utilice el producto(s) AFTC. Si tiene algunas pregunta sobre las cintas de espuma acrílica AFTC SilverTape, por favor contáctese con nuestro servicio técnico o equipo de ventas. Si tiene preguntas sobre nuestra garantía, véase las condiciones de entrega y de envío. En caso de requerir otro tipo de garantía deberá haber un acuerdo escrito entre AFTC y el cliente. SilverTape® es una marca comercial de AFTC.