

THERMOFILM H192U

Film thermo-activable - Adhésif transfert nitrile phénolique de 133µm

DESCRIPTION

ThermoFilm H192U est un adhésif transfert thermodurcissable à base nitrile phénolique, sans support. Le produit est fourni sur un intercalaire en papier kraft de 0,089 mm.

CARACTERISTIQUES

- Contrecollage sur PVC et autres matériaux plastifiés
- Applications de soudage thermique
- Fixation d'éléments en plastique pour un montage électronique
- Raccord de tissu de fibre de verre et d'autres matériaux en toile tissée

AVANTAGES

- Sa masse adhésive élevée lui offre de bonnes propriétés de colmatage et permet d'assurer une fixation sur des surfaces irrégulières
- Sa température de collage relativement faible permet son utilisation sur des substrats sensibles à la température
- Excellente résistance aux solvants, plastifiants, et à la chaleur après durcissement
- Assure une résistance d'adhésion élevée (considérée comme structurelle dans de nombreuses applications) sur métaux, bois, plastiques, papiers, céramiques et matériaux tissés après thermoactivation

PROPRIÉTÉS TECHNIQUES

Propriétés Techniques	Valeur Nominale	Unité	Méthode d'essai
Épaisseur de l'adhésif	(0,133 mm)	mm	-
Couleurs	Marron	-	-
Épaisseur de la bande antiadhésive (papier Kraft)	0.089	mm	-

PRÉSENTATION STANDARD

RECOMMANDATIONS

Application sur un substrat primaire :

Dérouler le film H192U et appliquer le côté adhésif sur la surface du substrat à assembler. Pour obtenir un pouvoir adhésif maximal, les surfaces à assembler devront être propres, sèches et exemptes de toute trace de graisse ou d'huile. L'adhésion doit être assurée en utilisant un cylindre chauffant (66°C à 121°C) ou une autre méthode permettant d'assurer une pression ferme et un contact étroit entre le film adhésif et la surface du substrat.

REMARQUE : Après l'adhésion initiale, le substrat doit être refroidi à température ambiante avant que l'adhésif ne puisse retrouver ses caractéristiques non bloquantes.

Application sur un substrat secondaire :

retirez l'intercalaire papier et appliquer le côté adhésif sur la surface souhaitée en appliquant chaleur et pression de la façon indiquée dans le tableau ci-dessous:

	Température	Temps de maintien	Pression
Pour la fixation:	121°C	15-45 sec.	30 psi (2,1 kg/cm ²) min.
	163°C	5-15 sec.	30 psi (2,1 kg/cm ²) min.
	204°C	1-5 sec.	30 psi (2,1 kg/cm ²) min.

Une presse à plateaux chauffants est recommandée pour le thermosoudage. La résistance au pelage et l'adhérence pourront varier selon les substrats, la température de thermosoudage, le temps de maintien et la pression exercée. D'une manière générale, la résistance d'adhésion est sensiblement plus élevée que celle des films sensibles à la pression et peut être considérée comme structurale pour certaines utilisations finales.

REMARQUE : La durée de stockage est d'une année après la date d'expédition, pour un entreposage dans un endroit frais et sec, à une température inférieure à 24°C. Les rouleaux doivent être entreposés à plat..