

# Cinta VHB<sup>MR</sup> Espuma Acrílica

## 4312

### Ficha Técnica



#### ■ Descripción

Es una cinta doble faz de espuma acrílica, con adhesivo VHB sensible a la presión. Ideal para la utilización en aplicaciones industriales interiores y exteriores. En varias aplicaciones puede sustituir tornillos, soldaduras de punto, adhesivos líquidos y otras fijaciones mecánicas permanentes.

Posee alta resistencia a la tracción y al cizalle, alta adhesividad, excelente resistencia a solventes, humedad y plastificantes.

Excelente adhesión y buen poder de sujeción a la mayoría de los metales, pinturas de alta energía superficial y algunos plásticos, madera barnizada o tratada con imprimantes y vidrio.

Especial para molduras para la industria automotriz

#### ■ Instrucciones de Uso

**Limpieza:** Las superficies a ser adheridas deben estar limpias y secas, libres de humedad y condensación. Se recomienda la limpieza con alcohol isopropílico puro o con agua al 50%.

**Cantidad de Cinta a Usar:** Como regla general, 55 cm<sup>2</sup> sustentarán 1 kg. de carga estática. Dependiendo de la aplicación, mayor o menor cantidad de cinta podrá ser requerida.

**Aplicación de Presión:** La fuerza de adhesión depende del área de contacto del adhesivo con el sustrato. La aplicación de una presión fuerte y uniforme promueve un buen contacto entre el adhesivo y el sustrato, garantizando una buena adhesión. Una presión de 7,5 kg. por pulgada cuadrada es suficiente.

**Desarrollo de la Adhesión:** La adhesión de las cintas VHB aumenta conforme el adhesivo fluye sobre la superficie. A temperatura ambiente, el 50% de la adhesión final se adquiere a los 20 minutos, el 90% a las 24 horas y 100% después de 72 horas.

**Temperatura de Aplicación:** La temperatura ideal para la aplicación de la cinta es de 15° C a 38° C. La temperatura mínima es de 10°C, a menor valor el adhesivo se torna rígido y no garantiza un buen contacto. Una vez aplicada, la cinta se desempeña bien a baja temperatura

Utilización de Imprimantes: Para conseguir un buen nivel de adhesión se puede requerir el uso de imprimantes

a) Sustratos porosos como concreto, madera, etc. requerirán la aplicación de un sellante, como barniz o adhesivos de contacto de alto desempeño.

b) Algunos materiales como cobre, latón y PVC plastificado requerirán el uso de un imprimante antes de la aplicación de la cinta, uno recomendado es Primer 94 de 3M. En PVC se requerirá evaluar el plastificante usado en su fabricación, el que generalmente se manifiesta al exponer el producto a 66°C por una semana.

c) Aplicación en vidrio, azulejos y otros materiales hidrofílicos podrán requerir el uso de un imprimante a base de silano para garantizar buena adhesión por largos períodos de tiempo.

#### ■ Características

<b>Tipo de Adhesivo</b>	VHB, acrílico de alta fuerza de adhesión y cohesión en aplicaciones de larga duración. Adhesivo para superficies de media y alta energía superficial.
<b>Soporte</b>	Espuma acrílica de celda cerrada
<b>Protector</b>	Polietileno verde
<b>Espesor</b>	0,8 mm
<b>Color</b>	Gris

# Cinta VHB<sup>MP</sup> Espuma Acrilica

## 4312

### Ficha Técnica



<b>Adhesión al Acero:</b> ASTM: D-3330		13,3 lb/pulg. ancho (6 kg/pulg)
<b>Tracción normal:</b> T-block ASTM D-897		34,6 psi (15,7 kgf/in <sup>2</sup> )
<b>Cisalle Estático:</b> D-3654, 10.000 min	22°C	1000 g
	66°C	500 g
	93°C	500 g
<b>Cisalle Dinámico:</b> ASTM D-1002		58 psi (26,5 kgf/in <sup>2</sup> )
<b>Resistencia a Temperatura</b> Corto tiempo min/h: Largo tiempo día/sem:		150 °C (100g/4h) 93°C (250g/7 días)
<b>Resistencia a Solventes</b>		No presenta degradación cuando es expuesta a prueba de inmersión en solventes más comunes, incluida gasolina, JP-4 , solventes derivados de petróleo, aceite de motor, limpiadores como alcohol isopropílico, amoníaco, acetona, MEK.
<b>Resistencia a Humedad</b>		En inmersión de 8 años en agua con 5% sal, se mantuvo íntegra la adhesión en aluminio. La sumersión continua en líquidos no es recomendada, pero el contacto ocasional con líquidos no causará perjuicio en el desempeño de la cinta.
<b>Comportamiento en expansión/contracción:</b>		Presenta una óptima tolerancia a la variación dimensional térmica de dos sustratos, cuando éstos son de naturaleza diferente y presentan distintos coeficientes de expansión térmica. T olera deformaciones de hasta 3 veces su espesor.
<b>Almacenaje:</b>		12 meses desde manufactura a 21°C, 50%HR, en envase original