

Consignes de traitement pour les bandes adhésives double face

Température de traitement

La température de traitement propice pour les bandes adhésives se situe entre + 18 °C et + 35 °C. À des températures inférieures, l'adhérence initiale des collages est réduite.

Surfaces

Les surfaces à réunir doivent être sèches et propres. Évitez toute condensation sur les surfaces à coller (par exemple, en cas de déplacement d'objets froids dans des pièces chaudes). Les surfaces à réunir doivent être exemptes de poussière, de graisse, d'huile et d'antiadhésif. Les peintures ou revêtements qui se désolidarisent doivent être totalement éliminés ou stabilisés.

Nettoyage

Pour nettoyer les surfaces, utilisez uniquement des chiffons propres imprégnés de solvants adaptés au matériau, comme des essences, de l'alcool, de l'ester ou encore des cétones.

Une forte pression permet d'obtenir un contact parfait sur toute la surface

La pression (d'environ 10 – 20 N/cm²) est exercée par le biais d'un rouleau de pression ou d'une presse de surface. Les bandes adhésives rigides (« sèches ») requièrent une pression plus forte que les bandes souples. Dans le cas d'adhésifs rigides, la puissance de collage totale n'est atteinte qu'au bout d'au moins 24 h. Par conséquent, ce n'est qu'à l'issue de ce délai qu'une charge peut être exercée sur le collage.

Évitez toute charge superflue

Évitez à la base tout effet de levier (écartement de la fente). Les charges de cisaillement et de traction doivent être réparties sur l'ensemble de la surface de collage. Les tensions permanentes nuisent à l'élasticité durable du raccord (par exemple, les plaques destinées aux surfaces bombées doivent être préformées en fonction). Évitez impérativement les tensions exercées sur les extrémités des surfaces à réunir.

Qualité des surfaces

Vous obtiendrez de meilleurs collages sur des surfaces lisses. Les surfaces rugueuses nécessitent d'utiliser des bandes adhésives plus épaisses. Parmi les surfaces les plus propices au collage, citons : les métaux, les surfaces peintes, les matières synthétiques à haute énergie de surface (par exemple, plastique ABS, polycarbonate, PVC rigide, bois lisse, pierre et verre).

Pour déterminer si une surface est propice au collage, il convient d'appliquer le test de la goutte d'eau. Nettoyez la surface et humectez le matériau avec de l'eau :



Figure 1 :

Si des gouttes d'eau se forment comme l'indique la figure, cela signifie que l'on est en présence d'une surface peu énergétique. Dans ce cas, il est possible que le collage pose problème !



Figure 2 :

Si un film d'eau se forme ou que l'eau s'écoule, on peut en déduire qu'il s'agit d'une surface à haute énergie propice au collage.

La plus grande prudence est de mise en cas de matières synthétiques plastifiées. En effet, le plastifiant est susceptible de modifier la couche adhésive, ce qui peut nuire à la résistance du collage. Dans la plupart des cas, vous pourrez recourir aux bandes adhésives double face. Cependant, en cas de surfaces fragiles (comme en polyéthylène, polypropylène, matières synthétiques avec ajout de lubrifiants, peinture en poudre, caoutchouc), des tests correspondants doivent être réalisés au préalable.

Stockage

Les bandes magnétiques dotées d'un revêtement autocollant doivent être stockées à température ambiante et à un taux d'humidité de l'air normal (de 50 % à 70 %). Nous vous recommandons de réaliser le traitement dans les 6 mois suivant la livraison.

Rheinmagnet GmbH

Ohlenhohnstr. 23, D-53819 Neunkirchen

Tél. : 02247 9181 11

Fax : 02247 8300

info@rheinmagnet.com

Version 02/07