

Istruzioni di lavorazione per nastri biadesivi

Temperatura di lavorazione

La temperatura favorevole per la lavorazione del nastro adesivo è compresa tra + 18 °C e +35 °C. Nelle incollature adesive che vengono eseguite a temperature inferiori, si riduce la stabilità iniziale dell'incollatura.

Superfici

Le superfici delle due parti da incollare devono essere pulite ed asciutte. Evitare accumuli di umidità sulle superfici da incollare (ad esempio in seguito al trasporto di oggetti freddi all'interno di ambienti più caldi). Le parti da incollare devono essere prive di polvere, grasso, olio e agenti distaccanti. Eliminare o fissare gli strati di vernice o di copertura che si stanno staccando.

Pulizia

Per la pulizia delle superfici utilizzare solo panni puliti, imbevuti con solventi compatibili, quali benzine, esteri o chetoni.

Una pressione maggiore favorisce il contatto dell'intera superficie

Per la compressione (circa 10-20 N/cm²) si utilizzano appositi rulli o presse. Nastri adesivi su base dura ("secchi") richiedono una pressione maggiore rispetto a quelli morbidi. La totale forza di adesione, negli adesivi duri, si raggiunge dopo almeno 24 h. Quindi la superficie incollata dovrebbe venir sottoposta a carichi solo dopo che è trascorso questo periodo di tempo.

Evitare carichi inutili

Evitare che la struttura sia sottoposta ad un effetto leva (carico sulle fessure). I carichi di taglio e di trazione devono potersi distribuire sull'intera superficie di incollaggio. La presenza di tensioni permanenti può influire sulla connessione duroelastica (ad esempio i cartelli da applicare su superfici bombate, devono venir preformati in modo adeguato). Evitare la presenza di sollecitazioni sulle estremità delle parti da incollare.

Caratteristica della superficie

Per ottenere buoni incollaggi, le superfici devono essere lisce; le superfici ruvide richiedono nastri adesivi più spessi. I seguenti elementi non creano problemi di incollaggio: metalli, superfici laccate, materiali altamente energetici (ad es. ABS, policarbonato, PVC duro, legno liscio, pietra e vetro). Per determinare la qualità di una superficie in funzione della sua idoneità ad essere incollata, è utile il test della goccia d'acqua.

A tale scopo pulire la superficie ed irrorare il materiale con acqua:



Figura 1:

Se le gocce d'acqua assumono la struttura illustrata, si tratta di una superficie a bassa energia. In questo caso l'incollaggio può essere problematico.



Figura 2:

Se si forma una pellicola d'acqua o se l'acqua scorre, si può presupporre che si tratti di una superficie ad elevata energia, che consente quindi una buona adesione.

Trattare con prudenza i materiali plastici ammorbiditi. L'agente ammorbidente può modificarne lo strato di adesione, compromettendone la stabilità.

Nella maggior parte dei casi sono disponibili nastri biadesivi, tuttavia per le superfici sensibili (ad es. polietilene, polipropilene, materie plastiche con additivi lubrificanti, vernici a polvere, gomma) sarebbe opportuno eseguire test preventivi.

Immagazzinaggio

L'immagazzinaggio dei nastri magnetici provvisti di rivestimento autoadesivo deve avvenire a temperatura ambiente e con un'umidità relativa normale (50–70%). Si consiglia di utilizzare il materiale entro sei mesi dalla consegna.

Rheinmagnet GmbH

Ohlenhohnstr. 23, 53819 Neunkirchen

Telefono: 02247 9181 11

Fax: 02247 8300

info@rheinmagnet.com

Versione 02/07