

## Popis

Páska illbruck TN021 je vyrobena z viskoelastických akrylových kopolymerů a monomerů se skleněným mikrokuličkovým plnivem. Výrobek je přirozeně lepivý a je schopen vytvářet konstrukční spoje s mnoha materiály, a v řadě případů eliminuje potřebu mechanických upevňovacích prvků.

TN021 je ideální pro tyto aplikace:

- výroba vrstvených skel lepených pryskyřicí
- výroba relikamních panelů
- neviditelné lepení lišt, latí a příček na sklo
- výroba dveřních výplní
- výroba nástaveb užitkových vozů
- výroba fasádních panelů
- obecná kovovýroba

## Forma dodání

### Barva:

- čirá

### Balení:

Balení závisí na velikosti. Pro více informací kontaktujte zákaznický servis.

## Technická specifikace

Vlastnost	Testovací metoda	Hodnoty	
Barva		čirá	čirá
Tloušťka	mm	0,5	1
Standardní ochranná páska		červ. PE fólie	červ. PE fólie
180° odlup	ASTM D-3330 N/25 mm	3000	3400
Pevnost v tahu (T-blok test)	ASTM-D-897 g/cm <sup>2</sup>	7030	6000
Dynamická pevnost ve stříhu	ASTM D-1002 g/cm <sup>2</sup>	5500	4500
Teplotní odolnost (krátkodobá)	°C	150	150
Teplotní odolnost dlouhodobá	°C	-40 až +90 °C	-40 °C až +90 °C
UV odolnost		dobrá	dobrá
Způsob skladování	Skladovat na suchém, stinném místě při teplotě +5 až +25 °C		
Doba skladování			12 měsíců



## TN021

### Akrylová páska

Třetí generace oboustranně lepicí akrylové pásky, která je určena pro aplikace vyžadující vysokou kvalitu spoje. Páska je zcela transparentní a vytváří neviditelné lepené spoje.

### Hlavní výhody

- Okamžitě funkční náhrada mechanického spoje o stejné síle upevnění
- Nemechanický spoj – redukce tloušťky spoje
- Konstantní tloušťka lepeného spoje

## Příprava podkladu

- Odstraňte obroušením zoxidovaný povrch kovových materiálů, jako je hliník, měď a mosaz.
- Lehce zdrsňte velmi hladké neporézní povrchy tak, abyste vytvořili styčnou plochu.
- Spojované povrchy musí být dokonale čisté, suché a zbavené nečistot, jako je prach, mazivo, oleje a silikonová maziva.
- Doporučujeme použít čisticí rozpouštědla typu AA404 nebo Isopropanol.
- Aplikujeme pomocí čistého hadříku nebo tkaniny.
- Doporučujeme použít jeden hadřík na čištění a jeden hadřík na osušení.
- Hadříky nebo ručníky často měňte, abyste zabránili rozmazání nečistoty nebo znečištění již čistých povrchů. Čištění je nutné provádět tak dlouho, dokud na čisticím hadříku již nebude vidět žádná nečistota.

## Zpracování

- Doporučená aplikační teplota je +20 °C. Minimální aplikační teplota je +10 °C.
- Odviňte pásku z role, abyste odkryli lepivý povrch a přiložte na jeden z lepených povrchů. Dbejte na to, abyste pásku nenapínali.
- Odstraňte ochrannou fólii a pečlivě přiložte druhý díl.
- Pokud je zásadně nutné přesné umístění dílů, odstraňte pouze počátek fólie, umístěte díl na správné místo, přidržte ho a stáhněte zbytek fólie.
- Díl je potřeba zatížit silnou zátěží, aby se posílila přilnavost

spoje. Maximální přilnavost se dosáhne přibližně po 72 hodinách.

- V prvních 24 hodinách se vyvarujte namáhání spoje.

## Důležité upozornění

Nepoužívejte pro lepení povrchů, kde by byla páska nepřetržitě ponořena ve vodě.

## Relevantní aspekty podkladu

Podkladní plochy musí být ploché a rovné, aby byl zajištěn rovnoměrný tlak pásky.

- Obecné pokyny doporučují 55 cm<sup>2</sup> na každý 1 kg statického zatížení. Skutečné množství pásky, které je třeba použít, závisí na konkrétní aplikaci. K určení optimálních rozměrů pásky pro danou aplikaci je zapotřebí zhodnocení ze strany uživatele.
- Potřebná tloušťka pásky bude záviset na pevnosti substrátů, jejich nepravidelnosti a míře tlakového zatížení, které lze aplikovat na spoje povrchů. Neshoda mezi povrchy musí být menší než polovina tloušťky pásky. Toto obecné pravidlo platí pouze tehdy, jsou-li vyvíjeny pevné laminovací tlaky k zajištění dobré stykové plochy.
- K otestování možných problémů se zajištěním stykové plochy přilepte pásku k rigidnímu nebo nepravidelnému povrchu, který hodláte použít, a následně ji pokryjte zkušebním kouskem čírého PMMA a přitlačte. Kontaktní plochu spoje pozorujte přes čirý akrylový substrát.
- Mezera mezi povrchy musí být stejnoměrná. V opačném případě může docházet k nadzvedávání pásky a zanášení nečistot.
- Tloušťka pásky by měla být taková, že správný kontakt se substrátem je dosažen po celé délce linie spoje (toto by mělo být zkontrolováno po montáži).

### Technický servis

Na vyžádání je k dispozici technický servis. V případě potřeby dalších informací nás kontaktujte.

### Dodatečné informace

Výše uvedené informace jsou poskytnuty podle našich nejlepších znalostí. Po celou dobu si vyhrazujeme právo na změnu receptury našeho produktu. Kupující by si měl vyžádat nejaktuálnější informace k výše zmíněnému produktu.

Aplikace, jakož i podmínky během aplikace nemáme pod kontrolou, a proto odpovědnost za ně nese uživatel. Nepřebíráme odpovědnost plynoucí z tohoto technického listu. Dodávky se řídí výlučně našimi všeobecnými dodacími a platebními podmínkami.



Tremco CPG s.r.o.  
IČO: 15 89 08 13  
Slezská 2526/113  
130 00 Praha 3,  
Tel (+420) 296 565 333