



Description

- Cet adhésif est recommandé pour l'ensemble des applications ne nécessitant pas de performance particulière.

Recommandations de mise en oeuvre

- L'auto-adhésif -A- doit toujours être mis en œuvre à une température supérieure à 20°C.
- S'assurer que la surface du support est lisse, propre et débarrassée de trace d'huile ou de poussière.
- Nettoyer la surface avec un solvant (alcool, MEK), laisser sécher avant d'appliquer l'auto-adhésif.
- Retirer le papier protecteur et appliquer le ruban en exerçant une forte pression avec un rouleau (ne pas toucher l'enduction auto-adhésive pendant cette opération).
- Laisser reposer au moins huit heures avant de faire fonctionner l'auto-agrippant. Ceci est particulièrement recommandé pour les auto-agrippants qui ont un très fort pelage comme l'aplix® 922. Les meilleurs résultats seront obtenus après 24 heures.
- Quand un seul des deux rubans est auto-adhésif, l'utiliser de préférence dans une largeur supérieure et longueur inférieure à sa contrepartie.

Conseils d'utilisation

- L'auto-adhésif -A- donne les meilleures performances sur des surfaces lisses.
- Notre expérience montre qu'il n'est généralement pas compatible avec les PVC chargés de plastifiants.
- Un test de vieillissement est conseillé. Nous consulter.



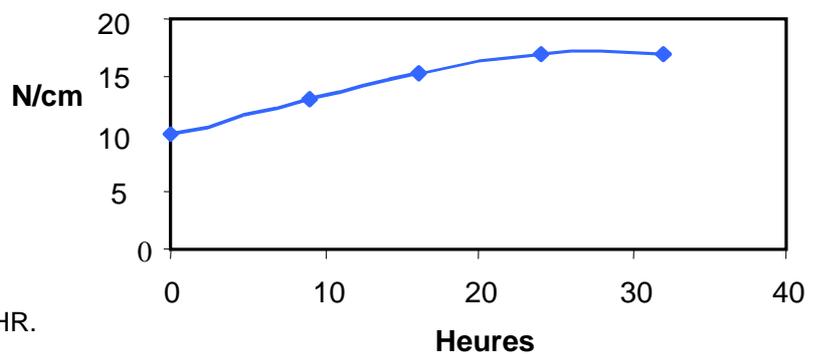
Performances

Pelage / tack

- Le tack est généralement défini comme le pouvoir collant initial.
- L'auto-adhésif -A- a un bon pouvoir collant initial, qui augmente de 70% après avoir été appliqué 24 heures à la température ambiante.

Pelage/tack en N/cm, fonction du temps en heures à compter du collage (t_0)

A t_0	00h10 : 9,95 N/cm
	+ 09h00 : 13,05 N/cm
	+ 16h00 : 15,18 N/cm
	+ 24h00 : 17,00 N/cm
	+ 32h00 : 17,00 N/cm



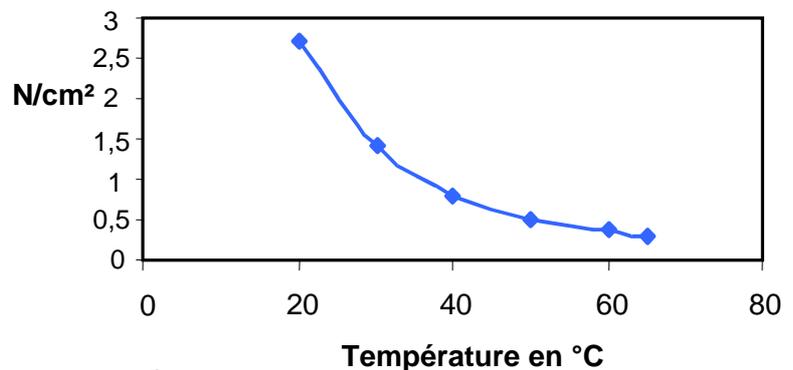
Test effectué sur acier inox à 22°C, 65% HR.

Résistance au fluage

- C'est la capacité de l'auto-adhésif à conserver sa position initiale quand il est soumis à une charge et à une température pendant un temps donné.
- L'auto-adhésif standard -A- supporte une charge jusqu'à une température de 65°C.

Fluage / creep < 2mm, N/cm², en fonction de la température en °C :

A 20°C	: 2,70 N/cm ²
A 30°C	: 1,40 N/cm ²
A 40°C	: 0,79 N/cm ²
A 50°C	: 0,50 N/cm ²
A 60°C	: 0,37 N/cm ²
A 65°C	: 0,28 N/cm ²



Test effectué sur acier inox pendant 24 heures en continu.