

## tesa® HAF 8401 Film activable à chaud

tesa® HAF 8401 est un film adhésif brun double face thermodurcissable sans support, composé de résine phénolique et de caoutchouc nitrile.

A température ambiante tesa® HAF 8401 n'a pas de tack. Il est activable à chaud et sous pression et devient collant à 90°C.

Une fois activé tesa® HAF 8401 atteint un fort pouvoir adhésif, une grande stabilité à la température et une excellente résistance aux produits chimiques. Grâce à des composants en caoutchouc tesa® HAF 8401 reste souple et élastique.

tesa® HAF 8401 est fourni avec un protecteur papier solide et peut être facilement découpé et matricié.

## Principale application

Le produit convient à la fixation de tous les matériaux comme le métal, le verre, le plastique, le bois et le textile.

## Données techniques

▪ Support	aucun	▪ Force de collage	12 N/mm <sup>2</sup>
▪ Couleur	ambre	▪ Durée de vie (emballé) < 5°C	18 mois
▪ Epaisseur totale	200 µm	▪ Durée de vie (emballé) < 15°C	15 mois
▪ Type de masse adhésive	caoutchouc nitrile/ résine phénolique	▪ Durée de vie	12 mois
▪ Type de protecteur	glassine		

Pour plus d'informations sur ce produit, visitez <http://l.tesa.com/?ip=08401>

Tous les produits tesa® sont soumis à des contrôles rigoureux qui garantissent une qualité irréprochable. Toutes les informations et données techniques mentionnées ci-dessus sont données de bonne foi sur la base de notre expérience. Elles sont considérées comme des valeurs moyennes et ne conviennent pas pour une valeur précise destinée à un cahier des charges. C'est pourquoi, tesa SE ne peut donner de garanties expresses ou implicites de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Il est du devoir de l'acheteur (du client) de tester l'adéquation des produits à un usage spécifique par un test approprié. En cas de doute, notre service technique se fera un plaisir de vous venir en aide.

# tesa® HAF 8401

## Film activable à chaud

### Infos complémentaires

Mode d'emploi :

1. pré laminage :

tesa® 8401 est laminé avant traitement. Pour ce procédé nous recommandons une température entre 90°C et 110°C.

2. collage :

Les paramètres de températures, de pression et de temps dépendent de l'application et des matériaux. Les paramètres suivants peuvent être utilisés comme guide :

Application de raccord:

- Température: 120°C – 200°C
- Pression: > 2 bar

2 bar

- Durée : 15 sec – 90 sec

Protecteur de friction pour séries:

- Température: 180-230°C
- Pression: >6 bar

6 bar

- Durée: 5min-30min

Pour assurer un pouvoir adhésif maximum les surfaces doivent être propres et sèches. Les conditions de stockage de la gamme tesa® HAF doivent être respectées.

Note: les valeurs de pouvoir adhésif ont été obtenues dans les conditions standard de laboratoire (valeurs moyennes).

Pour plus d'informations sur ce produit, visitez <http://l.tesa.com/?ip=08401>

Tous les produits tesa® sont soumis à des contrôles rigoureux qui garantissent une qualité irréprochable. Toutes les informations et données techniques mentionnées ci-dessus sont données de bonne foi sur la base de notre expérience. Elles sont considérées comme des valeurs moyennes et ne conviennent pas pour une valeur précise destinée à un cahier des charges. C'est pourquoi, tesa SE ne peut donner de garanties expresses ou implicites de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Il est du devoir de l'acheteur (du client) de tester l'adéquation des produits à un usage spécifique par un test approprié. En cas de doute, notre service technique se fera un plaisir de vous venir en aide.