



Scapa 1801

Taśma Poliimidowa (Kaptonowa®) z klejem silikonowym

OPIS

Scapa 1801 składa się z folii poliimidowej (Kaptonu®) o grubości 25 μ , pokrytej z jednej strony wyprażanym klejem silikonowym. Produkt ma grubość całkowitą 67 μ . Taśma zalecana jest do różnorodnych zastosowań ochronny i izolacji elektrycznej w wysokich temperaturach (klasa termiczna H - 180°C).

ZASTOSOWANIE

- Maskowanie złotych ścieżek obwodów drukowanych oraz ochrona włączników i łączników podczas lutowania
- Maskowanie w wysokich temperaturach
- Łączenie i mocowanie komponentów narażonych na działanie wysokich temperatur
- Izolacja elektryczna cewek, transformatorów, przewodów i kabli w klasie termicznej H (180°C)

ZALETY PRODUKTU

- Dobra odporność na większość alkoholi, eterów, ketonów i olei
- Usuwalny w jednej części po wystawieniu na działanie wysokich temperatur
- Doskonała odporność na przekuwanie, przerywanie i ścieranie
- Odporny na chemikalia
- Cienka taśma o doskonałych właściwościach izolacyjnych
- Ognioodporny
- Homologacja UL 510 – OANZ: E175052
- Temperatura działania: 180°C stała, klasa termiczna H
- Wytrzymuje temperatury wypiekania do 260°C przez 20 minut
- Może być użyty krótkotrwale w temperaturach do 400°C

WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE

	Jednostka	Wartość nominalna	Metoda testowa
Grubość całkowita	mm	0,067	TM 02
Grubość powłoki kleju	mm	0,045	TM 27
Grubość nośnika	mm	0,025	TM 02
Przyczepność	N/25mm	7,0	TM 31
Siła ścinania	N/25mm	110	TM 36
Wydłużenie do zerwania	%	35	TM 36

STANDARDOWA PREZENTACJA

- Długość rolki : 33 metry
- Szerokość rolki : 6, 9, 12, 15, 19, 25, 30, 38, 50, 75 i 100 mm
- Rdzeń : 76 mm plastikowy
- Pakowanie : torebki plastikowe
- Kolor : bursztynowy

ZALECENIA

Rolki taśmy powinny być przechowywane w pozycji leżącej, w oryginalnych opakowaniach. Rolki muszą być zabezpieczone przed kurzem, wilgocią, bezpośrednim nasłonecznieniem oraz oparami rozpuszczalników. Temperatura magazynowania powinna wynosić pomiędzy +10°C a +30°C. W tych warunkach produkt może być magazynowany przez co najmniej jeden rok.

Powierzchnie substratów powinny być czyste, suche, bez kurzu, tłuszczu, olejów i innych zanieczyszczeń. Działanie kleju powinno być dokładnie sprawdzone w przypadku użycia substratów zawierających plastyfikatory.