



Scapa C556

Taśma poliimidowa z klejem silikonowym

OPIS

Scapa C556 składa się z folii poliimidowej o grubości 25 μ , z wyprażanym klejem silikonowym. Produkt ma grubość całkowitą 69 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

- Odporny na większość alkoholi, eterów, ketonów i olei
- Usuwalny w jednej części po wystawieniu na działanie wysokich temperatur
- Doskonała odporność na przekuwanie, przerywanie i ścieranie
- Odporna 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

WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE

	Jednostka	Wartość nominalna	Metoda testowa
Grubość całkowita	mm	0,069	-
Grubość powłoki kleju	mm	0,043	-
Grubość nośnika	mm	0,025	-
Siła ścinania	N/25mm	132	PSTC 02
Wydłużenie do zerwania	%	60	PSTC 02
Przyczepność	N/25mm	6,8	PSTC 01
Rezystywność elektryczna	kV	6,8	

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 : folia z etykietką lub 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.