

FICHE TECHNIQUE

HOTBOND TAPE

Tape de caoutchouc non vulcanisé pour la réalisation de joints vulcanisés "Hotbond".



Données techniques

Base:	Caoutchouc non vulcanisé
Couleur:	Noir
Stockage:	4 mois dans un endroit au sec, ventilé entre +5°C et 30°C.

Conditionnement

Article	Épaisseur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (m)	Conditionnement (rouleaux/boîte)
Tape EPDM	0.7 / 1.0	25	30	32
Tape Butyl	0.7 / 1.0	25	25	13

Des autres dimensions sont disponibles sur demande.

Note

Le Tape Hotbond EPDM et le Tape Hotbond Butyl sont compatibles avec les membranes en EPDM.

Seul le Tape Butyl peut être utilisé avec les membranes Butyl.

La différence principale entre les types "EPDM/Butyl" est que le Tape EPDM est plus résistant mais moins collant.

Mode d'emploi

Les réglages de pression pour obtenir un joint avec une résistance au cisaillement > 5 N/mm et une résistance au pelage > 2 N/mm sont indiqués dans le tableau ci-dessous.

Pression: 5-8 kPa/cm²

	Tape EPDM		Tape Butyl	
	Température du presse: 170-200 °C		Température du presse: 170-200 °C	
Épaisseur membrane (mm)	Temps de pressage (sec.)		Temps de pressage (sec.)	
	Atelier	Chantier	Atelier	Chantier
0.75	80	105	50	70
1.0	100	120	60	80
1.2	105	135	65	90
1.5	115	150	70	100
2.0	180	220	120	150

Ce tableau contient une indication des paramètres de la machine de presse. Un test doit être effectué pour chaque machine et emplacement afin d'obtenir et d'optimiser les résultats escomptés.

Avertissement

Les informations contenues dans cette fiche technique sont à jour et correctes au moment de la publication. Pour la dernière version, veuillez consulter le site web de Sealeco www.sealeco.com.