



COATING

CONVERTING

DISTRIBUTION

volzAcrylicFoam

Taśmy dwustronne o wysokiej
skuteczności klejenia

Taśmy ze spienionego akrylanu VOLZ[®] TAPES o wysokiej wydajności oferowane są zarówno jako niezależne produkty, jak i w formie dedykowanych, zintegrowanych rozwiązań klejowych dostosowanych do specyfikacji klienta.

Jako element grupy taśm dwustronnych samoprzylepnych, opartych na klejach akrylowych, taśmy te zapewniają doskonałą przyczepność, która dorównuje klejom płynnym i połączeniom mechanicznym.

Charakteryzują się wyższą wytrzymałością oraz dłuższym okresem zachowania właściwości użytkowych niż większość taśm, zwłaszcza w warunkach ekstremalnych, takich jak: długotrwała ekspozycja na promieniowanie słoneczne lub oddziaływanie bardzo niskich temperatur.

Taśmy volzAcrylicFoam cechują się wysoką wytrzymałością mechaniczną, trwałością oraz szerokim zakresem zastosowań. Zapewniają skuteczną barierę uszczelniającą przed wilgocią, pyłem i powietrzem, a także wykazują odporność na promieniowanie UV oraz agresywne środki chemiczne.

Taśmy volzAcrylicFoam odznaczają się wysoką podatnością na dopasowanie i zdolnością do niezawodnego przylegania do podłoży nieregularnych, zakrzywionych bądź nierównych, zapewniając długookresową stabilność adhezyjną nawet w najbardziej wymagających warunkach aplikacji.

Od aplikacji zewnętrznych elementów wykończeniowych w motoryzacji, poprzez zabezpieczenia przed czynnikami atmosferycznymi, aż po montaż oznakowania i systemów ekspozycyjnych – taśmy volzAcrylicFoam stanowią niezawodne rozwiązanie wszędzie tam, gdzie kluczowe jest uzyskanie trwałego i wysoce wytrzymałego połączenia klejowego.

- NIEZAWODNE USZCZELNIENIE PRZED WODĄ, POWIETRZEM I PYŁAMI
- WYSOKA ELASTYCZNOŚĆ DOPASOWANIA ORAZ WYSOKA ELASTYCZNOŚĆ I WIZKOELASTYCZNOŚĆ
- ABSORBUJE ROZSZERZANIE SIĘ POD WPŁYWEM TEMPERATURY I SKURCZ POD WPŁYWEM ZIMNA

- POŁĄCZENIE PUNKTOWE BEZ DEFORMACJI BLACHY
- OGRANICZENIE DO MINIMUM CZASU POTRZEBNEGO NA POPRAWKI MONTAŻOWE I PROCES CZYSZCZENIA
- NIEZAWODNA ALTERNATYWA DLA TECHNOLOGII MOCOWANIA ZA POMOCĄ ŚRUB, NITÓW I LUTU

Zastosowanie

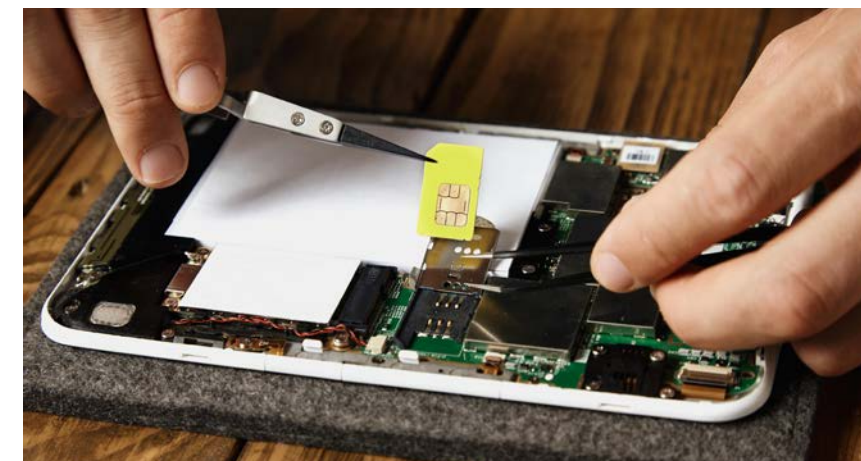


**Motoryzacja, Produkcja
Autobusów i Pojazdów
Ciężarowych, Wozów
Strażackich, Food trucków,
Kamperów**

Zewnętrzne listwy dekoracyjne | Tablice informacyjne | Emblematy | Spojlery | Listwy nadkoli | Lusterka
Czujniki deszczu | Anteny GPS | Wykończenia wnętrza | Okna dachowe | Elementy oświetleniowe | Ochro-
na podłogi | Konstrukcje dachowe | Okna dachowe | Stopnie boczne | Kratki wentylacyjne | Profile naczep

TWOJE SPECYFIKACJE + NASZA WIZJA = NIEOGRANICZONE MOŻLIWOŚCI

Elektronika



Telefony komórkowe | Systemy telekomunikacyjne | Ekrany dotykowe | Wyświetlacze LCD | Telewizory
Urządzenia AGD | Pakiety bateryjne | Zintegrowane obwody drukowane (PCB) | Ekranowanie EMI/RFI | Uszczelki
Podkładki | Radiatory wewnątrz urządzeń | Puszki przyłączeniowe | Mocowania taśm przewodzących (ribbon cables)



**Szyldy,
Tablice informacyjne**

Podświetlane szyldy | Szyldy i ekrany szklane, akrylowe oraz transparentne | Elementy 3D | Znaki drogowe
| Mocowanie wielkogabarytowych paneli | Pojedyncze litery | Szyldy zewnętrzne | Ekspozytory
Tabliczki identyfikacyjne | Klejenie poliwęglanu przezroczystego | Montaż elementów oświetleniowych

**Konstrukcje
szklane i okienne**



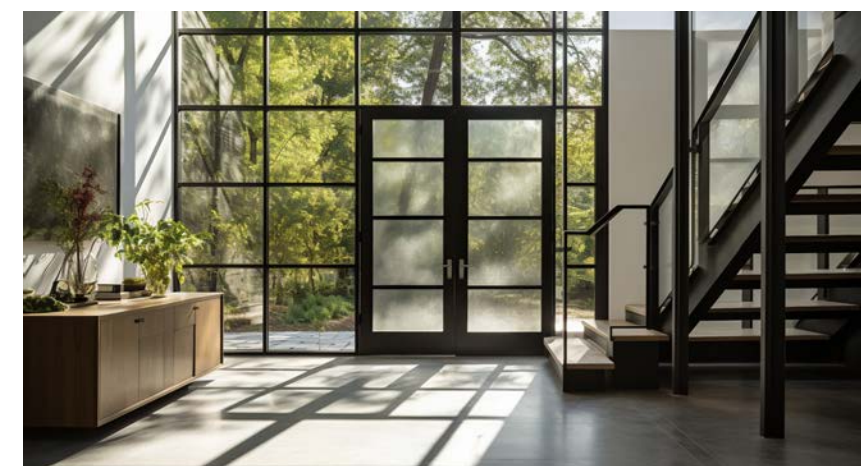
Uszczelnienia wodne i gazoszczelne | Szklenie strukturalne | Taśmy dystansowe | Profile wytłaczane
Wypełnianie szczelin | Laminowanie warstw szkła | Klejenie paneli szklanych do ram metalowych
Szyby okienne | Łączenie poliwęglanu ze szkłem | Taśmy uszczelniające | Kabiny prysznicowe



**Przemysł
fotowoltaiczny**

Klejenie ram | Mocowanie szyn montażowych | Zabezpieczanie i uszczelnianie puszek przyłączeniowych | Lustra
Komponenty | | Reflektory | Dyfuzja pary wodnej | Wykroje w pełni zintegrowane z procesem produkcyjnym

**Budownictwo,
Obróbka metali
i tworzyw sztucznych**



Mocowanie paneli | Uszczelnianie | Okucia drzwiowe | Płyty drzwiowe | Uszczelnianie kanałów
Profile ochronne | | Obudowy i szafy sterujące | Okładziny elewacyjne | Folie z tworzyw sztucznych
Instalacje HVAC | Wykroje do formowanych elementów z tworzyw sztucznych | Świetliki i okna kopułowe

volzAcrylicFoam

	Grubość (mm)	Kolor	Przykrycie	Peel Adhesion (N/25 mm)	Shear Strength (kgf/cm²)	Krótkotrwała odp.temp.	Stała odp. temp.	Niska energia powierzchniowa (LSE)	Motoryzacja Produkcja Autobusów & Pojazdów	Szyldy, Tablice	Przemysł fotowoltaiczny	Elektronika	Konstrukcje szklane, okienne	Budownictwo, obróbka metali i tworzyw
73060 PV1	0,60	czarny (04)	folia	39,23	9	+90°C	+70°C	✓	✓			✓		✓
73080 PV1	0,80	szary (55)	papier/ folia	51,48	7	+150°C	+90°C	✓						
73110 PV1	1,10	biały (08)	papier/ folia	56,39	10	+90°C	+70°C	✓	✓			✓		✓
73150 PV1	1,50	szary (55)	papier/ folia	61,29	10	+90°C	+70°C	✓	✓			✓		✓
74025 PV1	0,25	bezbarwny (00)	folia	-	-	+150°C	+93°C			✓	✓		✓	✓
74040 PV1	0,40	szary (55) biały (08)	papier/ folia	34,90	6	+150°C	+93°C		✓			✓		✓
74050-00 PV1	0,50	bezbarwny (00)	papier/ folia	24,52	5	+150°C	+93°C			✓	✓			✓
74050 PV2	0,64	bezbarwny (00)	folia	62,50	11	+200°C	+150°C		✓	✓		✓	✓	
74050 PV3	0,50	bezbarwny (00)	folia	50,00	-	+160°C	+160°C			✓			✓	✓
74060S PV1	0,60	biały (08)	papier/ folia	29,42	5	+150°C	+90°C		✓	✓	✓		✓	✓
74080S PV1	0,80	biały (08)	papier/ folia	31,88	5	+150°C	+90°C		✓	✓	✓		✓	✓
74100-00 PV1	1,00	bezbarwny (00)	folia	29,42	5	+150°C	+93°C		✓	✓	✓		✓	✓
74110 PV1	1,10	biały (08)	papier/ folia	53,94	8	+150°C	+90°C		✓			✓	✓	✓
74150 PV1	1,50	bezbarwny (00)	folia	31,88	7	+150°C	+93°C			✓	✓		✓	✓
74200 PV1	2,00	bezbarwny (00)	folia	36,75	9	+150°C	+93°C			✓	✓		✓	✓
74300-00 PV1	3,00	bezbarwny (00)	folia	39,23	9	+150°C	+93°C			✓	✓		✓	✓
75110 PV1	1,10	czarny (04)	papier/ folia	46,58	-	+150°C	+93°C	✓	✓	✓			✓	✓
76040S PV1	0,40	szary (55)	papier/ folia	26,97	5	+150°C	+90°C		✓	✓	✓		✓	✓
76060 PV1	0,60	szary (55)	papier/ folia	39,27	6	+150°C	+93°C		✓			✓	✓	✓
76080 PV2	0,94	szary (55) biały (08)	folia	62,5	11	+150°C	+150°C		✓	✓		✓		
76080-55 PV1	0,80	szary (55)	folia	49,03	8	+150°C	+93°C		✓			✓		✓
76080PS PV1	0,80	szary (55)	papier/ folia	31,87	5	+150°C	+90°C		✓	✓	✓		✓	✓
76080S PV1	0,80	szary (55)	folia	31,88	5	+150°C	+90°C		✓	✓	✓		✓	✓
76110 PV1	1,10	szary (55)	folia	46,58	7	+150°C	+93°C		✓			✓		✓

*Dane techniczne podane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą. Zaleca się przeprowadzenie własnego testu produktów przed użyciem.

tesa® ACX^{plus} to wysokojakościowe taśmy na bazie akrylu, zapewniające trwałe i niezawodne połączenia adhezyjne, także w przypadku materiałów o różnorodnych właściwościach powierzchniowych



	tesa® ACX ^{plus} 704x	tesa® ACX ^{plus} 705x	tesa® ACX ^{plus} 706x	tesa® ACX ^{plus} 707x
Key features	- Invisible, seamless bonding of decorative elements - Both colors adapt very well to metal and plastic surfaces - Avoids reflections on translucent material	- Constructive bonding of transparent and translucent materials - Ideal for glass and acrylic substrates	- High adhesion levels on hard-to-bond substrates - Resistance to plasticizer migration	- Outstanding cold shock performance down to -40 °C* - Best outdoor performance in combination with our adhesion promoters*
Product design				
Adhesive characteristics	Filled pure acrylic	Solid pure acrylic	Foamed tackified acrylic	Foamed pure acrylic
Thickness [µm]	500, 640, 1000, 1200, 2000	500, 1000, 1500, 2000, 3000	500, 800, 1200, 1500	500, 1000, 1500, 2000, 2400, 2900, 3900
Density [kg/m³]	ca. 790	ca. 1030	ca. 825	ca. 710
Color	Gray & white	Transparent	Black	Black
Liner	PV26, PV28, PV48	PV12, PV26, PV28, PV48	PV22, PV24	PV22, PV24
Recommended for	Indoor	Indoor & outdoor	Indoor	Indoor & outdoor

* applicable for all tapes ≤ 2000 µm

Liner	PV12	PV22	PV24	PV26	PV28	PV48
Category	Siliconized PET	PE-coated paper	Siliconized film	PE-coated paper	Silicone-free film	Silicone-free film
Color	Transparent	White	Blue	White	Blue	White
Branding	No	Yes	No	No	No	Yes



Jako certyfikowany tesa® Gold Converting Partner, firma VOLZ® TAPES dostarcza pełną gamę produktów ACX^{plus} – w postaci rolek, nawojów szpulowych oraz precyzyjnie wykrawanych elementów dostosowanych do wymagań klienta

Product	Thickness [µm]	Dynamic adhesion performance			Static shear	Temperature resistance
		90° peel adhesion [N/cm]	Normal tensile strength [N/cm²]	Shear strength [N/cm²]	Static shear strength at 23 °C / 70 °C [g]	Short / long term temperature [°C]
tesa® ACX ^{plus} 704x						
tesa® ACX ^{plus} 7042	500	24	90	190	2000 / 500	200 / 110
tesa® ACX ^{plus} 7043	640	29	95	170	2000 / 500	200 / 110
tesa® ACX ^{plus} 7044	1000	36	100	125	2000 / 500	200 / 110
tesa® ACX ^{plus} 7045	1200	38	105	120	2000 / 500	200 / 110
tesa® ACX ^{plus} 7048	2000	44	115	105	2000 / 500	170 / 110
tesa® ACX ^{plus} 705x						
tesa® ACX ^{plus} 7054	500	18	90	40	1250 / 1000	200 / 100
tesa® ACX ^{plus} 7055	1000	24	100	35	750 / 500	200 / 110
tesa® ACX ^{plus} 7056	1500	26	100	35	750 / 500	200 / 110
tesa® ACX ^{plus} 7058	2000	27	60	30	500 / 250	200 / 110
tesa® ACX ^{plus} 75530	3000	30	30	30	500 / 250	200 / 110
tesa® ACX ^{plus} 706x						
tesa® ACX ^{plus} 7062	500	32	110	150	1500 / 250	170 / 70
tesa® ACX ^{plus} 7063	800	40	110	130	1500 / 250	170 / 70
tesa® ACX ^{plus} 7065	1200	48	110	100	1250 / 250	170 / 70
tesa® ACX ^{plus} 7066	1500	54	110	85	1250 / 250	170 / 70
tesa® ACX ^{plus} 707x						
tesa® ACX ^{plus} 7072	500	27	60	85	1750 / 1000	220 / 120
tesa® ACX ^{plus} 7074	1000	33	55	50	1500 / 1000	220 / 120
tesa® ACX ^{plus} 7076	1500	34	50	45	1250 / 750	220 / 120
tesa® ACX ^{plus} 7078	2000	37	45	40	1250 / 750	220 / 120
tesa® ACX ^{plus} 70725	2400	37	40	35	750 / 500	220 / 120
tesa® ACX ^{plus} 70730	2900	38	40	35	750 / 500	220 / 120
tesa® ACX ^{plus} 70740	3900	38	35	30	500 / 250	220 / 120
tesa® flameXtinct 4506x						
tesa® flameXtinct 45063	800	32	75	60	1000 / 250	*
tesa® flameXtinct 45065	1200	37	75	55	1000 / 250	*

* Temperature resistance test for tesa® flameXtinct 4506x still pending



Osiągnij maksymalną wytrzymałość wiązania dzięki odpowiedniemu przygotowaniu powierzchni

Nie każda powierzchnia zapewnia identyczne warunki do tworzenia trwałych połączeń. Decydujący czynnik? Energia powierzchniowa materiału.

Materiały o wysokiej energii powierzchniowej — jak szkło czy metale — zapewniają korzystne warunki do tworzenia trwałych połączeń klejowych. Natomiast podłoża o niskiej energii powierzchniowej — m.in. polipropylen i polietylen — są znacznie trudniejsze do sklejenia. W takich zastosowaniach niezbędne staje się właściwe przygotowanie powierzchni oraz zastosowanie odpowiednio dobranej technologii klejenia.

Taśmy piankowe akrylowe opierają swoją skuteczność na zjawisku określanym jako „zwilżanie powierzchni” (wet-out), które odpowiada za uzyskanie wytrzymałego i długotrwałego połączenia adhezyjnego. Proces ten polega na równomiernym rozpylaniu się warstwy kleju po podłożu i maksymalnym zwiększeniu powierzchni styku. Im wyższy stopień „zwilżenia”, tym silniejsze wiązanie. Podłoża o wysokiej energii powierzchniowej znacząco ułatwiają ten mechanizm, zapewniając najwyższą skuteczność działania taśm klejących.

Dla podłoży o niskiej energii powierzchniowej wymagane może być zastosowanie odpowiednich procesów przygotowawczych w celu zwiększenia ich zdolności adhezyjnych. Zabiegi takie jak: odtłuszczanie rozpuszczalnikowe, szlifowanie, aplikacja primerów, obróbka płomieniowa, plazmowa czy wyładowania koronowe istotnie poprawiają energię powierzchniową, umożliwiając uzyskanie trwałych i pewnych połączeń klejowych.

Prawidłowe przygotowanie powierzchni umożliwia pełne wykorzystanie potencjału adhezyjnego taśm ze spienionego akrylanu — gwarantując wysoką wytrzymałość, trwałość oraz niezawodność działania w każdej aplikacji.

Przygotowanie powierzchni

Należy upewnić się, że wszystkie powierzchnie klejenia są czyste, suche oraz wolne od kurzu, tłuszczu i luźnych cząstek. Prawidłowe przygotowanie podłoża jest kluczowe dla uzyskania maksymalnej skuteczności adhezyjnej.



Rekomendowana temperatura aplikacji

W celu uzyskania maksymalnej skuteczności klejenia zaleca się aplikację w temperaturze od 20°C do 36°C. Aplikacja poniżej 10°C jest niewskazana, gdyż może to spowodować obniżenie wytrzymałości wiązania.

Siła docisku, a optymalne połączenie klejowe

Aby uzyskać optymalną siłę połączenia, konieczne jest równomierne dociśnięcie całej powierzchni klejenia. Proces ten zapewnia prawidłowe rozprowadzenie warstwy adhezyjnej oraz pełne przyleganie do podłoża.

Przyrost siły adhezji

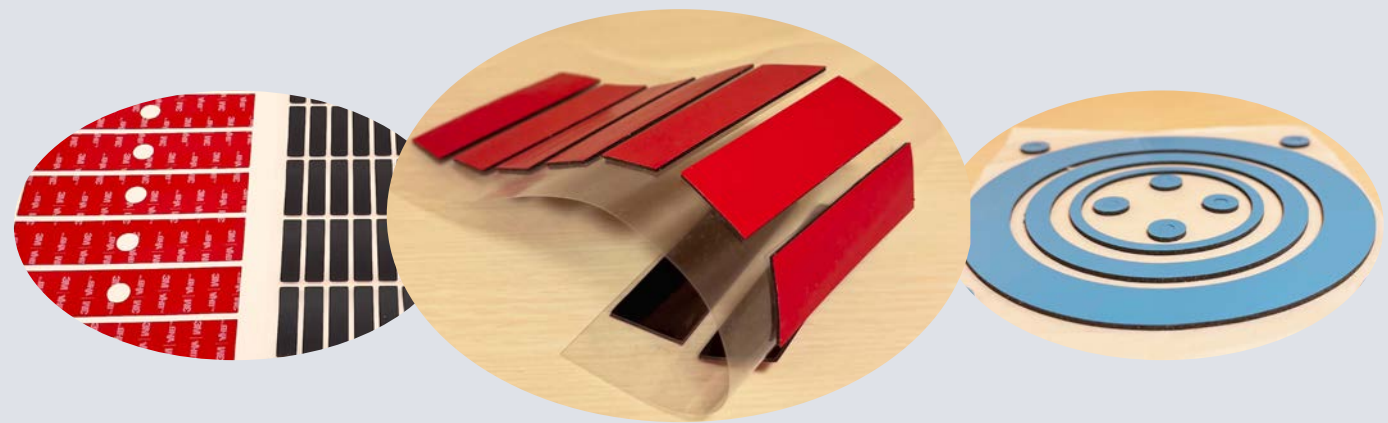
Po 20 minutach od aplikacji połączenie osiąga około 50% docelowej wytrzymałości, po 24 godzinach około 90%, natomiast pełną (100%) wytrzymałość adhezyjną dopiero po upływie 72 godzin.

Zaleca się unikanie działania dużych sił mechanicznych lub naprężeń na obszar klejenia do czasu osiągnięcia przez połączenie maksymalnej (100%) wytrzymałości.

Wykroje z taśmy ze spienionego akrylanu: Precyzja w połączeniu z efektywnością

Elementy wycinane z taśm ze spienionego akrylanu stanowią połączenie wysokiej wydajności, elastyczności oraz łatwości aplikacji — co czyni je optymalnym rozwiązaniem zarówno dla procesów manualnych, jak i produkcji zautomatyzowanej.

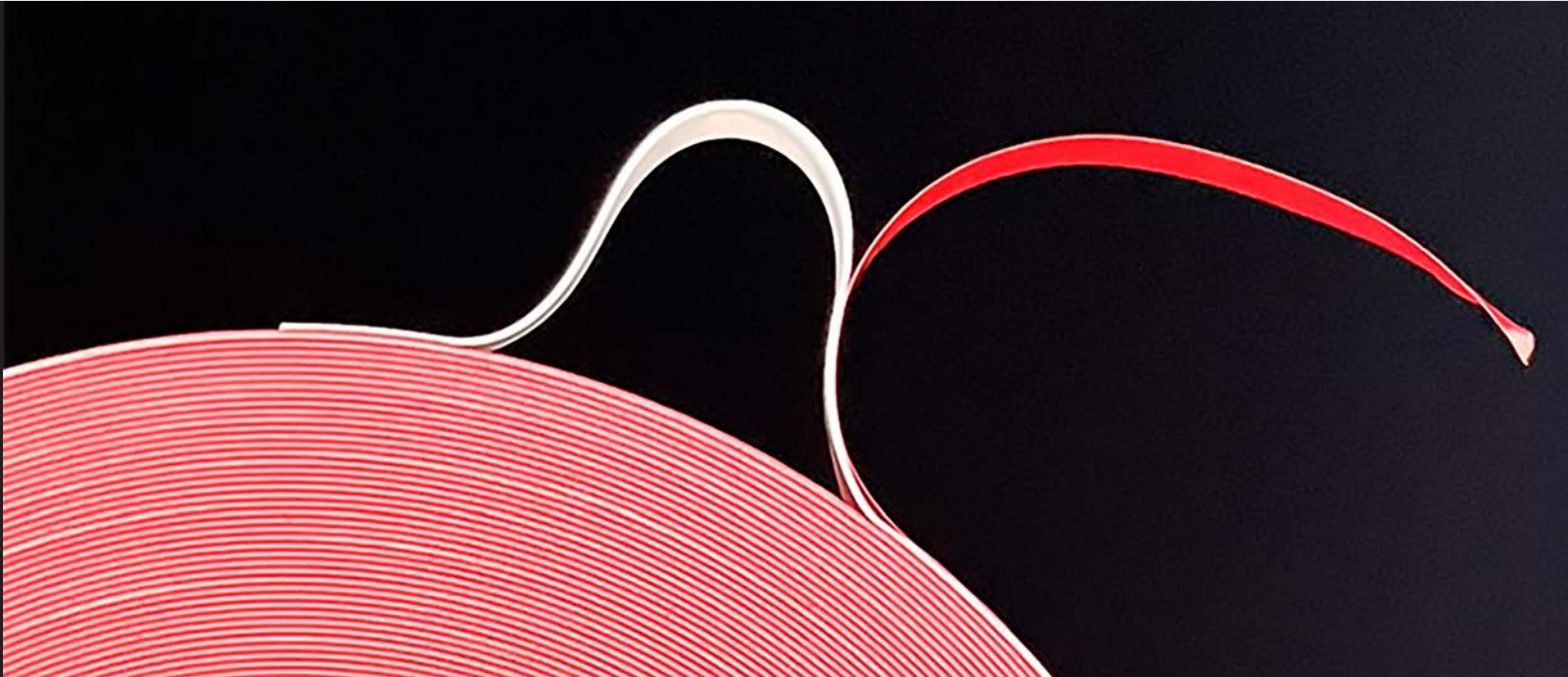
Niezależnie od zastosowania — od mocowania skrzynek przyłączeniowych w panelach solarnych przez instalację modułów GPS w samochodach, po integrację wyświetlaczy w smartfonach — wykroje z taśm ze spienionego akrylanu zapewniają czyste, równomierne i wysokowytrzymałe połączenia, przy zachowaniu szybkiej i wygodnej aplikacji.



Ze względu na wysoką dokładność dopasowania, bardzo dużą wytrzymałość połączeń oraz krótki czas obróbki, komponenty wykrawane są trafnym wyborem w sektorach przemysłowych, gdzie priorytetem jest szybkość i niezawodność procesu.

Dostępne w formie pojedynczych detali lub nawinięte na rolki, wykroje te doskonale wpisują się w różnorodne schematy produkcyjne — począwszy od montażu ręcznego w krótkich seriach, aż po w pełni zautomatyzowane linie montażowe.

Skontaktuj się z nami, aby sprawdzić, w jaki sposób dedykowane wykroje z taśm ze spienionego akrylanu mogą usprawnić Twój proces produkcyjny i podnieść jakość oraz niezawodność Twoich produktów.





VOLZ® TAPES Polska Sp. z o.o.
Goślinowo 7C
PL - 62-200 Gniezno
+48 61 46188-00
info@volztapes.pl



cULUS
UL-Zertifizierter Konfektionär
UL-certified Re-packager
UL File E354783

www.volztapes.pl

