

**Materiale da adesivizzare****Potenziali problemi****Suggerimenti per la preparazione superficiale****Per tutti i materiali (procedura standard)**

Agenti contaminanti generici (es. polvere, sporco, residui superficiali).

Pulire con VHB™ cleaner ed asciugare (questa operazione andrebbe fatta poco prima di applicare il nastro anche se in precedenza è già stata fatta una pulizia preliminare). Assicurarsi che la superficie sia asciutta prima di applicare il nastro.

**Plastiche**

Contaminazione da distaccanti di stampaggio e migrazione di plastificanti.

Pulire con VHB cleaner

Polietilene e PP

Bassa energia superficiale - Sporco

Pulire con acetone o alcool isopropilico e usare adeguato primer.

**Vinili morbidi** flessibili (plastificanti), modanature, guarnizioni/sigillature

La migrazione di plastificanti può provocare l'ammorbidimento dell'adesivo (sia acrilico che a base di gomma resina)

Pulire con VHB cleaner

Policarbonato

Outgassing

Pulire con VHB cleaner

**Gomme**

Neopreniche, nitriliche, butiliche

Distaccanti

Pulire con eptano e usare eventualmente un primer adeguato

Santoprene, EPDM

Distaccanti

Pulire con eptano e usare eventualmente un primer adeguato

Siliconiche

Distaccanti

Usare nastro acrilico/siliconico (9731)

**Vetro** Ceramica (piastrelle, ecc.)

trattamenti antispurco

Passare le superfici con Scotch-Brite per la ceramica e applicare primer. Per il vetro usare solo adeguato primer.

**Legno**

Rugosità e porosità

Carteggiare leggermente, in caso di forte porosità usare adeguato primer.

**Calcestruzzo**

Particelle friabili, superficie porosa

Raschiare le particelle friabili, pulire, usare adeguato primer.

**Intonaco-Cartongesso**

Superficie cartacea debole e porosa

Superficie non idonea all'incollaggio con nastro.

**Metalli**

Metalli unti

Presenza di olii o grassi

Pulire con una soluzione di eptano, acetone o MEK per rimuovere il grasso prima della passata finale con alcool.

Alluminio anodizzato

Sporco generico

Pulizia con alcool isopropilico

Alluminio grezzo

Possibile ossidazione su alluminio non trattato

Abradere la superficie con Scotch-Brite e poi pulire con alcool isopropilico.

Ottone/Rame

Ossidazione superficiale

Le superfici ossidate devono essere abrase con Scotch-Brite e poi pulite con alcool isopropilico

Acciaio zincato

"Ruggine bianca" (ossido di zinco)

Abradere la superficie con Scotch-Brite e pulire con acetone, MEK

Acciaio - Ferro

Ruggine

Eliminare la ruggine con Scotch-Brite

Superfici verniciate, smalti

Contaminanti superficiali generici - scarsa adesione di substrato

Pulizia con alcool isopropilico.

Vernici a polvere (specialmente poliestere)

Agenti "migranti" es. additivi silicici.

Trattare la superficie con un panno abrasivo o pulire con acetone fino a rimozione della patina superficiale.

**Temperatura delle superfici**

La temperatura ideale per l'applicazione del nastro è da 15 a 38°C. L'applicazione del nastro sotto i 10°C non è consigliata perché l'adesivo risulta troppo rigido per aderire in modo appropriato (salvo dove diversamente indicato).

**Adesivo: superficie di contatto**

Una pressione uniforme garantisce il miglior contatto tra superficie e adesivo e di conseguenza una maggior tenuta. Il completo contatto dell'adesivo sulla superficie è il punto critico per le applicazioni dei nastri sensibili a pressione. La quantità di nastro necessario per sopportare vari carichi dipende da molti fattori variabili e quindi va determinata solo con prove pratiche nelle condizioni di esercizio.