Évents de pression adhésifs



Shieldzone Technology utilise l’étirage, le collage et la lamination de membranes ePTFE pour protéger de l’eau et de la poussière avec un débit d’air élevé. Fins, légers et faciles à installer, les évents conviennent aux petits espaces et à l’assemblage manuel ou automatisé.

Plus de 50 tailles standard d’évents de pression sont disponibles, avec membrane, forme, dimensions, exigences IP ou de résistance à l’huile et adhésif personnalisables. Les besoins de ventilation ou dégazage doivent être évalués pour l’application réelle. Livraison en rouleaux, feuilles et bandes.

Caractéristiques

Formes et dimensions sur mesure ; structure optimisée pour une pose facile ; sélection de IP54 à IP68 selon la conception complète.

Débits d’air disponibles de 20 à 20,000 mL/min/cm² à 7 kPa selon la qualité de membrane. Consulter le tableau par modèle pour les qualités répertoriées.

Structure fine et légère pour espaces réduits. Rouleaux, feuilles ou bandes adaptés à la pose manuelle ou automatique.

Le contrôle des pièces finies favorise une qualité constante.

Applications extérieures

Infrastructures télécoms ; éclairage extérieur ; capteurs ; électroménager ; énergie solaire ; équipements lourds et véhicules robustes ; caméras réseau ; équipements marins et instruments d’essai.

Électronique portable

Téléphones étanches ; objets connectés portés ; casques Bluetooth ; radios bidirectionnelles ; scanners industriels ; tablettes et ordinateurs portables étanches ; équipements domotiques ; caméras étanches.

Informations produit

Modèle	23150-T	23050-T	23030	25010
Indice IP, Ø intérieur 2 mm	IP67, IP68[A]	IP67, IP68[A]	IP67, IP68[B]	IP67, IP68[C]
Débit d’air typique (mL/min/cm² @7 kPa)	5,000	5,000	3,000	1,500
Épaisseur de référence (µm)	140	140	180	130
Type d’adhésif	Acrylique	Acrylique	Acrylique	Acrylique
Type de membrane	ePTFE	ePTFE	ePTFE	ePTFE
Propriété de la membrane	Oléophobe	Hydrophobe	Hydrophobe	Hydrophobe
Couleur de la membrane	Blanc	Blanc	Blanc	Blanc
Matériau du support	PE/PP	PE/PP	PE/PP	PET
Sens de montage	Montage intérieur	Montage intérieur	Montage intérieur	Montage intérieur
Température d’emploi de l’adhésif	-40 à 120°C	-40 à 120°C	-40 à 120°C	-40 à 120°C
Conformité RoHS	Oui	Oui	Oui	Oui

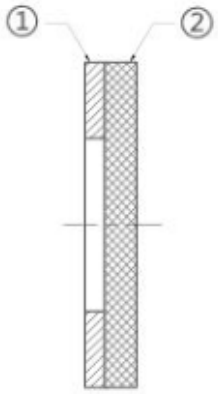
Caractéristiques	25002	232002	25070-E	AVB-1
Indice IP	IP67, IP68[C]	IP67, IP68[D]	IPX7, IP68	IP67
Débit d’air typique (mL/min/cm² @7 kPa)	350	100	700	25,000
Épaisseur de référence (µm)	130	150	100	20
Type d’adhésif	Acrylique	Acrylique	Acrylique	Acrylique
Type de membrane	ePTFE	ePTFE	PES(sans PFAS)	ePTFE
Propriété de la membrane	Hydrophobe	Hydrophobe	Hydrophobe	Hydrophobe
Couleur de la membrane	Blanc	Blanc	Blanc	Gris
Matériau du support	PET	PE/PP	Sans objet	Sans objet
Sens de montage	Montage intérieur	Montage intérieur	Montage intérieur	Montage intérieur
Température d’emploi de l’adhésif	-40 à 120°C	-40 à 120°C	-40 à 120°C	-40 à 120°C
Conformité RoHS	Oui	Oui	Oui	Oui

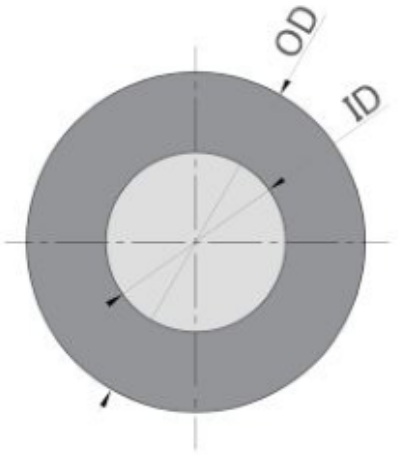
A : immersion à 2 m pendant 1 heure
B : immersion à 4 m pendant 1 heure
C : immersion à 6 m pendant 1 heure
D : immersion à 50 m pendant 10 minutes

Modèles, valeurs numériques et unités sont conservés des documents sources. Les valeurs de référence ne remplacent pas une spécification produit convenue.

Exemples de tailles standard

① Adhésif ② ePTFE ③ Support | OD: Diamètre extérieur | ID: Diamètre intérieur





Référence	OD (mm)	ID (mm)
0401D	4	1.5
0502	5	2
0603	6	3
0703A	7.6	3.3
0804	8	4
1005	10	5.5
1408	14	8
1908	19.05	8.89
2112	21.5	12.5
2920	29	20
3825	38	25
7550	75	50

Essais

Essai d’indice IP

Essai à basse température

Essai à haute température

Essai de cycles thermiques

Essai de développement des moisissures

Essai UV

Essai de conformité RoHS

Les pièces sont fabriquées selon les exigences du client. Contacter l’équipe technique pour d’autres membranes et la validation de la spécification finale.

Les résultats IP et acoustiques dépendent de l’ouverture, de la surface active, de la structure adhésive et de l’appareil complet. Valider le produit assemblé dans les conditions d’exposition et d’essai prévues.

Instructions de pose

Introduction

Les évents Shieldzone contribuent à l’équilibrage de pression et à la gestion thermique des composants électroniques critiques. Suivre les instructions de pose pour obtenir les performances et la durée de vie prévues.

Précautions de pose manuelle

Des gants en latex et des pinces à bouts émoussés sont recommandés pour manipuler et poser les évents adhésifs.

Ne pas soulever l’évent par effet de levier ni le plier. Enrouler le protecteur sous l’évent pour le séparer naturellement. Avec un distributeur automatique, suivre ses instructions.

Protéger l’évent des mains, arêtes vives et objets rigides susceptibles de l’endommager. Ne pas toucher la zone active de membrane à l’intérieur de l’anneau adhésif pendant la pose.

Ne pas repositionner l’évent après la pose : le retrait et le repositionnement peuvent endommager l’évent et son collage.

Attendre 24 heures après la pose avant utilisation ou essai.

Étapes de pose manuelle

1. Préparation

La surface de montage doit être propre, sans liquide, poussière ni autre contamination. Utiliser de l’alcool isopropylique ou de l’heptane si le support est compatible.

Laisser sécher la surface après nettoyage. Émousser les arêtes vives. La surface doit être plane, avec une rugosité ne dépassant pas 0.4 micron Ra.

2. Positionnement

Enrouler le protecteur sous l’évent pour le séparer naturellement (Figure 1). Soulever l’évent avec une pince (Figure 2), puis le placer dans la zone de montage du boîtier.

3. Pose

Appuyer légèrement et uniformément du doigt sur tout l’anneau adhésif pour le sceller au boîtier (Figure 3). La force de référence est d’environ 4.0 N, comparable à la frappe sur un clavier d’ordinateur portable.

4. Contrôle

Vérifier que l’évent est posé uniformément, sans retrait ni plis. Si une zone cible est marquée, vérifier que l’évent se trouve à l’intérieur.

Étapes de pose manuelle

Figure 1 - Enrouler le protecteur pour séparer l’évent

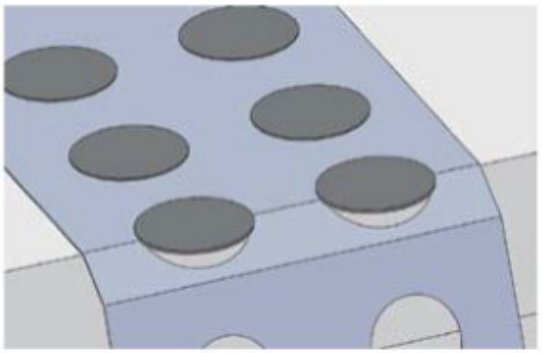


Figure 2 - Retirer l’évent avec une pince



Figure 3 - Presser uniformément l’anneau adhésif

