8410
HS

Produkt Information

Doppelseitige, hitzeaktivierbare Folie (HAF) - 60µ

Produktbeschreibung

tesa® HAF 8410 ist eine hitzeaktivierbare Folie auf Basis von Nitrilkautschuk und Phenolharz, abgedeckt mit einem Papierliner.

Das Material ist bei Raumtemperatur nicht klebend und lässt sich deshalb gut schneiden und stanzen. Die Aktivierungstemperatur zur Vorfixierung liegt bei ca. 90°C. In einem zweiten Verarbeitungsschritt wird das Produkt unter Druck und Hitze appliziert.

Nach voller Aushärtung erreicht tesa® HAF 8410 eine extrem hohe Verbundfestigkeit sowie exzellente Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit. Dabei bleibt die Klebfuge elastisch.

Produktmerkmale

- Reliable chip module bonding
- Suitable for PVC, ABS, PET, and PC cards
- Good workability on all common implanting lines
- Outstanding ageing resistance
- Lifelong flexibility due to high rubber content

Anwendung

tesa® 8410 ist speziell entwickelt worden für das Implantieren von Chipmodulen in Smart Cards. Es erfüllt die Ansprüche an eine langlebige und sichere Verklebungsfestigkeit.

- Einsetzbar für Karten aus PVC, ABS, PET und PC.
- Gut zu verarbeiten auf allen gängigen Implantierungsmaschinen.

Technische Informationen (Durchschnittswerte)

Die Werte in diesem Abschnitt sind nur als repräsentativ oder typisch anzusehen und sind für die Verwendung in Spezifikationen nicht geeignet.

Produktaufbau

• Trägermaterial	ohne	• Dicke	60 µm
• Klebmasse	Nitrilkautschuk & Phenolharz	• Farbe	bernsteinfarben
• Art der Abdeckung	Trennpapier		

Eigenschaften / Leistungswerte

• Haftfestigkeit (dynamische Scherung)	12 N/mm^2

Für aktuelle Informationen zu diesem Produkt besuchen Sie http://l.tesa.com/?ip=08410

8410
HS

Produkt Information

Weitere Informationen

Lagerbedingungen gemäß tesa® HAF Haltbarkeitskonzept.

Verarbeitung:
1. Vorlaminierung:
tesa® HAF 8410 wird zwischen ca. 90 °C und 110 °C klebrig.
2. Aushärtung:
Die Verklebungsparameter Temperatur, Druck und Zeit sind von der Anwendung und den zu verklebenden Materialien abhängig. Als Richtlinie gilt:
Splicing-Anwendungen:
Temperatur: 120 °C - 200 °C
Druck: > 2 bar
2 bar
Zeit: 15 sec. - 30 min.
Verkleben von Kupplungsbelägen:
Temperatur: 180 °C - 230 °C
Druck: > 6 bar
6 bar
Zeit: 1 min. - 30 min.

Für das Erreichen der maximalen Verklebungsfestigkeit sollten die Untergründe sauber und trocken sein.

Haftungsausschluss

Die Qualität der tesa® Produkte wird kontinuierlich auf höchstem Niveau geprüft
und ist deshalb strengen Kontrollen unterworfen. Alle obenstehenden technischen Informationen und Daten werden von uns nach bestem und auf praktischer Erfahrung beruhendem Wissen erteilt. Sie stellen Durchschnittswerte dar und sind nicht für eine Spezifikation geeignet. Daher kann die tesa SE weder ausdrücklich noch konkludent eine Gewährleistung geben, dies gilt insbesondere auch für die Marktgängigkeit und die Eignung für einen bestimmten Zweck. Der Benutzer selbst ist für die Entscheidung verantwortlich, ob ein tesa® Produkt für einen bestimmten Zweck und für die Anwendungsart des Benutzers geeignet ist. Falls Sie dabei Hilfe brauchen sollten, steht Ihnen unser technisches Personal mit einer entsprechenden Beratung gern zur Verfügung.

Für aktuelle Informationen zu diesem Produkt besuchen Sie http://l.tesa.com/?ip=08410