

8430

Thông tin Sản phẩm



Băng keo HAF kích hoạt bằng nhiệt màu hổ phách 45µm

Product Description

tesa® HAF 8430 là băng keo dùng nhiệt kích hoạt phản ứng trên cơ sở kết hợp dùng keo phenolic và cao su nitrile. Tính năng đặc biệt: * Gắn chíp với độ tin cậy cao * Phù hợp với các bề mặt PVC, ABS, PET và thẻ nhựa PC * Có khả năng thích ứng cao với các dây chuyền dập thẻ thông dụng * Khả năng chống lão hóa tuyệt vời * Duy trì được tính linh hoạt do hàm lượng cao su cao

Đặc trưng

- Gắn chíp với độ tin cậy cao
- Phù hợp với các bề mặt PVC, ABS, PET và thẻ nhựa PC
- Có khả năng thích ứng cao với các dây chuyền dập thẻ thông dụng
- Khả năng chống lão hóa tuyệt vời
- Duy trì được tính linh hoạt do hàm lượng cao su cao
- Ở nhiệt độ phòng tesa HAF® 8430 không dính.

Ứng dụng

tesa® HAF 8430 được thiết kế đặc biệt để gắn các chip vào thẻ thông minh.

Technical Information (average values)

The values in this section should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.

Cấu tạo sản phẩm

- | | | | |
|----------------------------|--------------------------------|-----------|--------------|
| • Backing | không | • Độ dày | 45 µm |
| • Loại keo | cao su nitrile / nhựa phenolic | • Màu sắc | màu hổ phách |
| • Vật liệu lớp lót (liner) | glassine | | |

Thuộc tính / Giá trị hiệu suất

- Độ kết dính (lực kéo trượt động) 12 N/mm²

Thông tin thêm

Khuyến cáo cho ứng dụng với thẻ thông minh:

Các giá trị sau đây là các khuyến nghị cho các thông số máy hoạt động. Xin lưu ý rằng các thông số máy tối ưu phụ thuộc mạnh vào loại máy, vật liệu làm thẻ và chip, cũng như yêu cầu của khách hàng.

1. Công đoạn dán ép - bước đầu:

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=08430>



8430

Thông tin Sản phẩm

Thông tin thêm

Trong quá trình Công đoạn dán ép - bước đầu, băng keo được ép lên băng chuyền module. Công đoạn này không ảnh hưởng đến thời gian sử dụng của băng keo. Băng chuyền module trong công đoạn này có thể được lưu trữ trong cùng khoảng thời gian lưu trữ như băng keo.

Cài đặt máy:

- Nhiệt độ 120-140 ° C
- Lực ép 2-3 bar
- Thời gian 1,5-2,0 m / phút

2. Công đoạn gắn module:

trong quá trình gắn module, các module đã được dán ép là các miếng diecut lấy từ băng chuyền module, định vị vào trong khoang thè và kết dính cố định với tấm thè bằng nhiệt và lực ép. Tùy thuộc vào loại dây chuyền dập thè, có thể sử dụng một công đoạn hay nhiều công đoạn. Ngày nay, hầu hết các máy dập thè có nhiều bước ép nhiệt.

Quy trình một công đoạn: - cài đặt máy: *Nhiệt độ¹ 180-220 ° C * Lực ép 65 N / module * Thời gian 1,5 giây.

Quy trình nhiều công đoạn (2 hoặc nhiều lần gia nhiệt) - Cài đặt máy: * Nhiệt độ¹ 180-220 ° C * Lực ép 65 N / module * Thời gian 2 x 0,7 giây / 3 x 0,5 giây

¹Nhiệt độ được đo trong thanh gia nhiệt. Khuyến nghị điều chỉnh nhiệt độ khác nhau cho vật liệu thè khác nhau:

PVC 180-190 ° C

ABS 180-190 ° C

PET 190-200 ° C

PC 200-220 ° C

Giá trị độ kết dính đạt được trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn. Giá trị đảm bảo giới hạn khi kiểm tra với từng lô sản xuất (Chất liệu: nhôm / điều kiện kết dính: Nhiệt độ= 120 ° C; Lực ép = 10 bar; thời gian = 8 phút)

Để đạt được kết quả kết dính cao nhất, bề mặt phải sạch và khô.



8430

Thông tin Sản phẩm

Disclaimer

sản phẩm của tesa@ được cải tiến chất lượng theo yêu cầu và được quản lý chặt chẽ từ giai đoạn sản xuất. Tất cả các thông tin và tư vấn sản phẩm được cung cấp dựa trên kinh nghiệm thực tiễn và kiến thức của chúng tôi. Tuy nhiên, tesa SE không thể đảm bảo hay quy định một cách rõ ràng hoặc ngụ ý, có bao gồm nhưng không giới hạn cho mục đích sử dụng cụ thể. Do đó, người tiêu dùng nên nhận định sản phẩm tesa đang sử dụng có phù hợp cho mục đích sử dụng mà khách hàng đang nhắm tới hay không, có phù hợp với phương pháp mà khách hàng sử dụng hay không. Nếu có bất kỳ sự nghi ngờ nào, đội ngũ kỹ thuật của chúng tôi rất vui lòng để tư vấn cho quý khách



để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=08430>