



8440 HS

Produkt Information

Varmeaktiveret film til indsættelse af chip-moduler i smart-kort

Produktbeskrivelse

tesa® HAF 8440 er en varmeaktiveret, dobbelklæbende, gennemsigtig klæbefilm på basis af termoplastisk copolyamid.

Egenskaber

- Reliable chip module bonding
- Suitable for PVC, ABS and PC cards
- Good workability on all common implanting lines
- Good ageing resistance
- Invisible on assembled card

Ansøgning

tesa® HAF 8440 specialdesignet til indsættelse af chipmoduler i smartkort.

- Velegnet til PVC-, ABS- og PC-kort
- God bearbejdelse på alle almindelige indsættelseslinier
- God aldersbestandighed
- Usynlig på samlede kort

Teknisk information (gennemsnitligsværdier)

Værdierne i dette afsnit skal kun betragtes som repræsentative/gennemsnitlige og bør ikke anvendes til specifikationer.

Produktindhold

- | | | | |
|-----------------|-------------|------------------|----------|
| • Bæremateriale | Ingen | • Linertype | Glassine |
| • Klæbertype | Copolyamide | • Total tykkelse | 40 µm |

Egenskaber

- | | |
|------------------|----------------------|
| • Bindingsstyrke | 12 N/mm ² |
|------------------|----------------------|

Yderligere information

Tekniske anbefalinger:

Følgende værdier udgør anbefalingerne for de maskinparametre, man starter med. Bemærk venligst, at de optimale parametre i høj grad afhænger af maskintypen, specielle materialer til karosserier og chipmoduler samt kundekrav.

1. Præ-laminering:

Under præ-lamineringen lamineres tapen på modulbæltet. Dette trin kan udføres inline eller offline. Prælamineringstrinet påvirker ikke tapens opbevaringstid. Præ-laminerede modulbælter kan opbevares i lige så lang tid som tapen.

Få seneste nyt om dette produkt på <http://l.tesa.com/?ip=08440>



8440 HS

Produkt Information

Yderligere information

Maskinindstilling:

- Temperatur 130 - 140 °C
- Tryk 4 - 6 bar
- Tid 1,5 - 3,0 sek.

2. Indsættelse af modul:

Under indsættelsen af modulet udstanses de præ-laminerede moduler fra modulbæltet, positioneres i korthullet og fastklæbes permanent til kortkroppen ved opvarmning. Hvad angår dette trin, afhænger den nøjagtige håndtering af typen af anvendt indsættelseslinje. I dag er følgende to metoder de mest almindelige;

Et-trins-procedure - Maskinindstilling (lav temperatur):

- Temperatur¹ 160 – 190 °C
- Tryk 65 N/modul
- Tid 2,0 – 4,0 sek.

Et-trins-procedure - Maskinindstilling (høj temperatur):

- Temperatur¹ 180 – 210 °C
- Tryk 65 N/modul
- Tid 1,0 – 1,5 sek.

Flertrinsprocedure (2 eller flere varmetempler) - Maskinindstilling:

- Temperatur¹ 180 – 200 °C
- Tryk 65 N/modul
- Tid (for hvert trin) 0,7 – 1,2 sek.

¹ Temperatur målt inde i varmetemplet

Opbevaringsbetingelser i henhold til tesa® HAF opbevaringstidskoncept.

Bemærk: Bindestyrkeverdierne er opnået under almindelige laboratorieforhold (middelværdier). Værdien er den garanterede frigøringsgrænse, som er afprøvet for hver produktionsbatch (materiale: Ætset aluminium testprøve / Klæbebetingelser: Temp. = 120 °C; p = 10 bar; t = 8 min.)



8440 HS

Produkt Information

Ansvarsfraskrivelse

tesa® produkter beviser deres gode kvalitet dag ud og dag ind under krævende forhold og bliver regelmæssigt underlagt strenge kontroller. Al teknisk information og alle anførte anbefalinger gives ud fra vores bedste viden på baggrund af praktiske erfaring. Alle data bygger på gennemsnitsværdier og kan ikke direkte overføres til enhver specifik anvendelse. Derfor kan tesa SE ikke give hverken specifikke eller indirekte garantier på salgbarhed eller egnethed til et bestemt formål. Således er brugeren selv ansvarlig for at teste, om tesa® produktet er egnet til et bestemt formål og egnet til brugerens måde at anvende det på. Hvis du er i tvivl, står vores tekniske support-medarbejdere til rådighed for at hjælpe dig.



Få seneste nyt om dette produkt på <http://l.tesa.com/?ip=08440>