

# tesa<sup>®</sup> HAF 8440 HS



## Produkt Information

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

## Produktbeskrivelse

tesa<sup>®</sup> HAF 8440 er en varmeaktiveret, dobbeltklæbende, gennemsigtig klæbefilm på basis af termoplastisk copolyamid.

## Anvendelser

tesa<sup>®</sup> HAF 8440 specialdesignet til indsættelse af chipmoduler i smartkort.

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

## 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

- |                                      |                      |
|--------------------------------------|----------------------|
| • Hæftestyrke (dynamisk forskydning) | 12 N/mm <sup>2</sup> |
|--------------------------------------|----------------------|

## 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.

Maskinindstilling:

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

### 2. Indsættelse af modul:

# tesa<sup>®</sup> HAF 8440 HS

## Produkt Information

### Yderligere information

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):

- Temperatur<sup>1</sup> 160 – 190 °C
- Tryk 65 N/modul
- Tid 2,0 – 4,0 sek.

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

- Temperatur<sup>1</sup> 180 – 210 °C
- Tryk 65 N/modul
- Tid 1,0 – 1,5 sek.

Flertrinsprocedure (2 eller flere varmetempler) - Maskinindstilling:

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

<sup>1</sup> Temperatur målt inde i varmetemplet

Opbevaringsbetingelser i henhold til tesa<sup>®</sup> HAF opbevaringstidskoncept.

Bemærk: Bindestyrkeværdierne 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.)

## Ansvarsfraskrivelse

tesa<sup>®</sup> 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<sup>®</sup> 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=8440>