

tesa[®] HAF 8412 ACF



Produkt Information

Anisotropisk ledende, varmeaktiveret klæbefilm

Produktbeskrivelse

tesa[®] HAF 8412 HS er en anisotropisk ledende, varmeaktiveret, brun klæbefilm baseret på reaktiv phenolinrensins og nitrilgummi, der indeholder ledende partikler.

tesa[®] HAF 8412 ACF har særligt følgende egenskaber:

- Anisotropisk ledningsevne
- Integration af mekaniske moduler og elektrisk tilslutning i ét trin
- God bearbejdelighed på alle almindelige indsættelseslinier
- Velegnet til PVC-, ABS-, PET- og PC-kort
- God aldersbestandighed

Tykkelse: 45 µm (middelværdi af partikelstørrelse)

Anvendelser

tesa[®] HAF 8412 HS er designet til indsættelse af chipmoduler i dual interface smartkort til kontaktløse og kontaktbaserede applikationer.

gennemsnitligsværdier

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

Produktindhold

- | | | | |
|-----------------|-------------------------------|------------------|-------|
| • Bæremateriale | Ingen | • Total tykkelse | 50 µm |
| • Klæbertype | Nitrilgummi /
fenolharpiks | • Farve | amber |
| • Linertype | Glassine | | |

Egenskaber

- | | | | |
|-------------------------------|---------------------|----------------------------------|----------|
| • Aktiveringstemperatur | 120 °C | • Contact resistance z-direction | 200 mOhm |
| • Bonding strength (push-out) | 3 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-laminererede modulbælter kan opbevares i lige så lang tid som tapen.

Få seneste nyt om dette produkt på <http://l.tesa.com/?ip=8412>

tesa[®] HAF 8412 ACF

Produkt Information

Yderligere information

Maskinindstilling:

- Temperatur 130 – 150 °C
- Tryk 4 – 6 bar
- Tid 1,5 – 3,0 s

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 – 180 °C
- Tryk 80-130 N/modul
- Tid 2,0 – 4,0 sek.

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

- Temperatur¹ 180 – 200 °C
- Tryk 80-130 N/modul
- Tid 1,0 – 1,5 sek.

Flertrinsprocedure (2 eller flere varmetempler) - Maskinindstilling:

- Temperatur¹ 170 – 200 °C
- Tryk 130 N/modul
- Tid (for hvert trin) 0,7 – 1,2 sek.

¹ Temperatur målt inde i varmetemplet

Opbevaringsbetingelser i henhold til tesa[®] HAF opbevaringstidskoncept.

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=8412>