

# tesa® HAF 8410

## Información De Producto



Película de unión estructural reactiva ámbar de 60 µm

### Descripción del producto

tesa HAF® 8410 es una película reactiva activada por calor, basada en resina fenólica y caucho de nitrilo. Esta cinta ámbar de doble cara no tiene soporte. Está protegida por un liner de papel resistente y puede ser fácilmente cortada y troquelada.

Se activa mediante la aplicación de calor y presión durante un periodo de tiempo determinado.

### Características

- Unión fiable de módulos chip
- Adecuada para tarjetas de PVC, ABS, PET y PC
- Buena manejabilidad en todas las líneas de implantación habituales
- Excelente resistencia al envejecimiento
- Flexibilidad de por vida gracias al alto contenido de caucho

### Aplicaciones

tesa HAF® 8410 está especialmente diseñada para el encapsulado de chips en tarjetas inteligentes. También es adecuada para unir cualquier material resistente al calor, como metal, vidrio, plástico, madera y textiles (por ejemplo, forros de fricción para embragues).

### Información Técnica (valores promedio)

Los valores en esta sección deben considerarse representativos o típicos solamente y no deben usarse para propósitos de especificación.

### Construcción del producto

- |                       |                                 |                 |       |
|-----------------------|---------------------------------|-----------------|-------|
| • Material de soporte | ninguno                         | • Espesor total | 60 µm |
| • Tipo de adhesivo    | caucho nitril / resina fenólica | • Color         | Ámbar |
| • Tipo de liner       | glassine                        |                 |       |

### Propiedades / Valores de rendimiento

- |  |                      |   |                      |
|--|----------------------|---|----------------------|
| • Fuerza de adhesión (esfuerzo dinámico) | 12 N/mm <sup>2</sup> | • Fuerza de adhesión (esfuerzo tensión) | 12 N/mm <sup>2</sup> |
|--|----------------------|---|----------------------|

### Información adicional

Recomendaciones técnicas para aplicaciones de tarjetas inteligentes:

tesa HAF® 8410 no es autoadhesiva. Se activa mediante calor y presión durante un intervalo determinado. Los siguientes valores son recomendaciones iniciales para los parámetros de la máquina. Tenga en cuenta que los parámetros óptimos

Para más información sobre este producto, por favor visite la página <http://l.tesa.com/?ip=8410>

# tesa<sup>®</sup> HAF 8410

## Información De Producto

### Información adicional

dependen en gran medida del tipo de máquina, de los materiales específicos del cuerpo de la tarjeta y de los módulos de chip, así como de los requisitos del cliente.

#### 1. Prelaminado:

Durante el prelaminado, la cinta adhesiva se lamina en la banda de módulos. Esta etapa no afecta al tiempo de vida útil de la cinta adhesiva. Las bandas prelaminadas pueden almacenarse durante el mismo periodo que la cinta.

Ajuste de máquina:

- Temperatura: 120–140 °C
- Presión: 2–3 bar
- Tiempo: 2,5 m/min

#### 2. Encapsulado del módulo:

Durante el encapsulado, los módulos prelaminados se cortan de la banda, se posicionan en la cavidad de la tarjeta y se fijan permanentemente al cuerpo de la tarjeta mediante calor y presión. Según el tipo de línea de implantación, pueden emplearse procesos de uno o varios pasos. Hoy en día, la mayoría de las máquinas de implantación utilizan varios pasos de prensado en caliente.

Proceso de un solo paso - ajuste de máquina:

- Temperatura<sup>1</sup>: 180–200 °C
- Presión: 65–75 N/módulo
- Tiempo: 1,5 s

Proceso de varios pasos - ajuste de máquina:

- Temperatura<sup>1</sup>: 180–200 °C
- Presión: 65–75 N/módulo
- Tiempo: 2 x 0,7 s / 3 x 0,5 s

<sup>1</sup> Temperatura medida dentro del sello calefactor. Se recomiendan diferentes ajustes de temperatura según los materiales de la tarjeta:

PVC y ABS: 180–190 °C

PET y PC: 190–200 °C

Los valores de resistencia de unión se obtuvieron bajo condiciones estándar de laboratorio. El valor límite de especificación se comprueba para cada lote de producción (Material: muestra de ensayo SUS / condiciones de unión: temperatura = 180 °C; presión = 10 bar; tiempo = 30 s). Para obtener la máxima resistencia de unión, las superficies deben estar limpias y secas.

# tesa<sup>®</sup> HAF 8410

## Información De Producto

### Renuncia de responsabilidad

Los productos de tesa<sup>®</sup> demuestran su calidad en el día a día en condiciones exigentes y son sujetas a estrictos controles. Toda la información y datos técnicos arriba mencionados son suministrados en base a nuestro conocimiento y nuestra experiencia. Deberían ser considerados como valores promedios y no apropiados para una homologación. Por lo tanto tesa SE no puede dar garantías, explícita o implícitamente, incluyendo pero no limitando a cualquier garantía de comercialización o adecuación para un fin en particular. El usuario es responsable de determinar si los productos de tesa<sup>®</sup> son adecuados para una aplicación en particular y funcionan con los equipos de aplicación que tenga. En caso de duda, nuestro equipo técnico estará encantado de poder ayudarle.



Para más información sobre este producto, por favor visite la página <http://l.tesa.com/?ip=8410>