



tesa® 8444

제품 정보

100µm 투명 HAF 마운팅 테이프

제품 설명

tesa® HAF 8444는 코폴리에스테르 기반의 열가소성 접착 필름입니다. 기재가 없는 투명 양면 테이프입니다. 강력 종이 라이너로 보호되어 있습니다.

tesa® HAF 8444는 할로겐 미함유 제품으로 현 RoHS(EU 제정) 기준에 부합합니다.

tesa® HAF 8444는 상온에서는 접착력이 없습니다. 약간의 압력과 열을 가하면 활성화됩니다.

특성:

- 오랜 기간 유지되는 안정적인 접착력
- 넓은 접착면에서의 매우 우수한 결합력
- 접착시 약간의 압력만 있으면 됨
- 탄성력있는 결합이 지속됨

특성

- Reliable and ageing resistant bonds
- Very high bonding strength on large bonding areas
- Low bonding pressure required
- Bonds remain elastic

Applications

tesa® HAF 8444는 금속 부품을 각종 플라스틱 또는 금속 표면에 부착(SUS 또는 AL을 PMMA, PC 또는 ABS에 부착)하는 용도로 특히 적합한 제품입니다:

- 장식용 금속 부품 부착
- 로고를 하우스징에 부착
- 액세서리에 패브릭 부착

Technical Information (average values)

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

제품 구조

• 기재 소재	없음	• 총두께	100 µm
• 접착제 종류	혼성 폴리에스터	• 컬러	투명성
• 이형지 종류	글라신지		



tesa® 8444

제품 정보

속성 / 성능 값

- 점착력 5.5 N/mm²

추가정보

Technical recommendations: tesa® Thermoplastic HAF 8444 is not self adhesive. It is activated by heat while applying slight pressure.

The following values are recommendations for bond line parameters to start with:

1. Pre-lamination: During pre-lamination, the adhesive tape is laminated onto the metal substrate. This step does not affect the shelf life time of the adhesive tape. Pre-laminated components can be stored over the same period of time as the adhesive tape.

Setting:

- Temperature¹ 90 – 130 °C
- Pressure² 2 – 5 bar
- Time 2 – 5 s.

2. Bonding: Remove the liner from tape after pre-lamination step. Place the metal part onto the plastic component. Apply sufficient temperature through the metal part while applying pressure for the bonding time to reach sufficient bonding strength.

Setting:

- Temperature¹ 115 – 140 °C
- Pressure² 2 – 5 bar
- Time 5 – 15 s.

To achieve optimum performance a cooling step (while applying pressure) directly after the bonding step is recommended.

¹ 'Pre-lamination' and 'Bonding' temperature refer to the data that is measured in the bond line.

² 'Pre-lamination' and 'Bonding' pressure refer to the force that is transformed from mould surface directly to the bonding area.

Bonding strength values were obtained under standard laboratory conditions (Material: AL & PC test specimen / Bonding conditions: Temperature = 140 °C; Pressure = 5 bar; Time = 7 sec).

To reach maximum bonding strength surfaces should be clean and dry. Storage conditions according to tesa® HAF shelf life concept.



tesa® 8444

제품 정보

공지사항

테사에서 판매하는 제품들은 엄격한 품질관리를 통해 생산되고 있으며, 테사에서 제공하는 전문적인 정보들은 오랜기간의 경험을 기반으로 하고 있습니다. 관련 정보는 평균값에 근거하며, 특별한 용도에는 적합하지 않을 수 있습니다. tesa SE는 관련 정보의 명시적 또는 암묵적인 보증을 하는 것은 아니며, 이는 특별한 용도에 적합성 또는 상업성과 관련한 어떠한 암묵적인 보증도 포함하지 않습니다. 사용자는 제품을 사용하기 전에 적용부위에 적합한지를 검토하시기 바라며, 기타 문의사항이 있으시면 저희 직원에게 문의 바랍니다



관련제품 최신자료는 다음의 경로를 클릭하세요 <http://l.tesa.com/?ip=08444>