



tesa HAF® 8410 HS

Produkt Informasjon

Varmeaktiverbar film til montering av chip-moduler på smart-kort



Produktbeskrivelse

tesa® HAF 8410 HS er en varmeaktivertr dobbelklebende brun klebefilm baseret på reaktiv phenolinrensin og nitrilgummi.

Applikasjon

tesa® HAF 8410 HS er designet for innstøping av chip-moduler i smartkort som krever høy sikkerhet og lang levetid.

- Passer for PVC-, ABS-, PET- og PC-kort
- God bearbeidbarhet på alle normale implementeringslinjer
- Meget høy alderresistens
- Fleksibel hele levetiden pga. høyt innhold av gummi

Teknisk informasjon (gjennomsnittsverdier)

Verdiene i dette avsnittet skal bare anses som representative / gjennomsnittlig og skal ikke brukes til spesifikasjon.

Produktinnhold

- | | | | |
|-----------------|-------------------------------|------------------|-------|
| • Bæremateriale | Ingen | • Total tykkelse | 60 µm |
| • Klebetype | Nitrilgummi /
fenolharpiks | • Farge | amber |
| • Type liner | Pergamyn | | |

Egenskaper / ytelsesverdier

- | | | | |
|------------------------------------|----------------------|-------------------------------|----------------------|
| • Bonding strength (dynamic shear) | 12 N/mm ² | • Bonding strength (push-out) | 12 N/mm ² |
|------------------------------------|----------------------|-------------------------------|----------------------|

Ytterligere informasjon

Tekniske anbefalinger for smartkortbruk:

Følgende verdier anbefales for innledende maskinparametre. Vær oppmerksom på at optimale parametre er meget avhengig av type maskin, spesielle materialer for kort- og chip-moduler samt av kravene fra kunden.

1. Pre-laminering:

Under pre-laminering vil klebetapen lamineres til modul-beltet. Dette trinnet kan gjennomføres in-line eller maskinuavhengig. Pre-lamineringstrinnet påvirker ikke lagringsbestandigheten til tapen. Pre-laminerte modul-belter kan lagres i like lang tidsperiode som tapen.

Maskininnstilling:

- Temperatur 120 – 140 #
- Trykk 4 – 6 bar
- Tid 1,5 – 3,0 s

For oppdatert informasjon om dette produktet, vennligst besøk <http://l.tesa.com/?ip=08410>



tesa HAF® 8410 HS

Produkt Informasjon

Ytterligere informasjon

2. Modulinnstøping:

Under modulinnstøping skjæres de pre-laminerte modulen fra modulbelte, plasseres i kortet og varmelimes permanent fast i kortet. Ved dette trinnet vil nøyaktig behandling være avhengig av implementeringens produksjonslinje. I dag er to fremgangsmåter vanlig:

Enkelt trinn-prosess – maskininnstilling (lav temperatur):

- Temperatur¹ 160 – 180 #
- Trykk 65 N/modul
- Tid 2,0 – 4,0 s

Enkelt trinn-prosess – maskininnstilling (høy temperatur):

- Temperatur¹ 180 – 200 #
- Trykk 65 N/modul
- Tid 1.0 – 1.5 s

Flertrinns prosess (to eller flere varmestempler) - maskininnstilling:

- Temperatur¹ 170 – 200 #
- Trykk 65 N/modul
- Tid (for hvert trinn) 0,7–1,2 sek

¹ Temperatur som målt inni varmestemplet

For andre bruksområder enn smartkort, benyttes forskjellige maskinparametre. Lagringsforhold i overensstemmelse med tesa® HAF lagringsbestandighetskonsept.

Merknad: Bindekraften ble oppnådd under standard laboratorieforhold (middelverdier). Verdien garanterer klareringsgrense kontrollert ved hver produksjonsbatch (Materiale: Etset aluminiumstestprøve/bindeforhold: Temp. = 120 °C; p = 10 bar; t = 8 min)

Ansvarsfraskrivelse

tesa produkter beviser sin gode kvalitet dag inn og dag ut under krevende forhold, og blir regelmessig underlagt strenge kontroller. All informasjon og alle anbefalinger blir gitt etter vår beste viten og på basis av vår praktiske erfaring. Dog kan tesa SE ikke gi noen garantier, uttrykkelig eller indirekte, inklusive, men ikke begrenset til, enhver indirekte garanti på salgbarhet eller egnethet til et bestemt formål. Derfor er brukeren selv ansvarlig for å teste, om tesa produktet er egnet til et bestemt formål, og egnet til brukerens måte å anvende det på. Hvis du er i tvil, så står våres medarbeidere innen teknisk support til rådighet for å hjelpe deg.



For oppdatert informasjon om dette produktet, vennligst besøk <http://l.tesa.com/?ip=08410>