



8440 HS

Product Information

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

Produktbeskrivelse

tesa® HAF 8440 er en varmeaktivert, dobbetklebende, gjennomsiktig klebefilm på basis av termoplastisk copolyamid.

Funksjoner

- Reliable chip module bonding
- Suitable for PVC, ABS and PC cards
- Good workability on all common implanting lines
- Good ageing resistance
- Invisible on assembled card

Applikasjon

tesa® HAF 8440 er spesialdesignet for innstøping av chip-moduler i smartkort.

- Passer for PVC-, ABS- og PC-kort
- God bearbeidbarhet på alle normale implementeringslinjer
- God aldermotstand
- Usynlig på montert kort

Technical Information (average values)

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

Produktinnhold

- | | | | |
|-----------------|-------------|------------------|----------|
| • Bæremateriale | Ingen | • Type liner | Pergamyn |
| • Klebetype | Copolyamide | • Total tykkelse | 40 µm |

Egenskaper / ytelsesverdier

- | | |
|---------------|----------------------|
| • Klebestyrke | 12 N/mm ² |
|---------------|----------------------|

Additional Information

Tekniske anbefalinger:

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.

For latest information on this product please visit <http://l.tesa.com/?ip=08440>



8440 HS

Product Information

Additional Information

Maskininnstilling:

- Temperatur 130 – 140 #
- Trykk 4 – 6 bar
- Tid 1,5 – 3,0 s

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 – 190 #
- Trykk 65 N/modul
- Tid 2,0 – 4,0 s

Enkelt trinn-prosess – maskininnstilling (høy temperatur):

- Temperatur¹ 180 – 210 #
- Trykk 65 N/modul
- Tid 1.0 – 1.5 s

Flertrinns prosess (to eller flere varmestempler) - maskininnstilling:

- Temperatur¹ 180 – 200 #
- Trykk 65 N/modul
- Tid (for hvert trinn) 0,7–1,2 sek

¹ Temperatur som målt inni varmestemplet

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)



8440

HS

Product Information

Disclaimer

tesa® products prove their impressive quality day in, day out in demanding conditions and are regularly subjected to strict controls. All information and recommendations are provided to the best of our knowledge on the basis of our practical experience. Nevertheless tesa SE can make no warranties, express or implied, including, but not limited to any implied warranty of merchantability or fitness for a particular purpose. Therefore, the user is responsible for determining whether the tesa® product is fit for a particular purpose and suitable for the user's method of application. If you are in any doubt, our technical support staff will be glad to support you.



For latest information on this product please visit <http://l.tesa.com/?ip=08440>