

# tesa<sup>®</sup> HAF 8440 HS



## Produkt Informasjon

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

## Produktbeskrivelse

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

## Applikasjon

tesa<sup>®</sup> 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

## Teknisk informasjon (gjennomsnittsverdier)

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

## Produktinnhold

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

## Egenskaper / ytelsesverdier

- Heftestyrke (dynamisk skjær) 12 N/mm<sup>2</sup>

## Ytterligere informasjon

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.

Maskininnstilling:

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

### 2. Modulinnstøping:

# tesa<sup>®</sup> HAF 8440 HS

## Produkt Informasjon

### Ytterligere informasjon

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):

- Temperatur<sup>1</sup> 160 – 190 #
- Trykk 65 N/modul
- Tid 2,0 – 4,0 s

Enkelt trinn-prosess – maskininnstilling (høy temperatur):

- Temperatur<sup>1</sup> 180 – 210 #
- Trykk 65 N/modul
- Tid 1.0 – 1.5 s

Flertrinns prosess (to eller flere varmestempler) - maskininnstilling:

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

<sup>1</sup> Temperatur som målt inni varmestemplet

Lagringsforhold i overensstemmelse med tesa<sup>®</sup> 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=8440>