

tesa[®] HAF 8412 ACF



Produkt Informasjon

Anisotropisk ledende varmeaktiverbar film

Produktbeskrivelse

tesa[®] HAF 8412 HS er en anisotropisk ledende, varmeaktivert, brun klebefilm basert på reaktiv phenolinrensing og nitrilgummi, som inneholder ledende partikler.

tesa[®] HAF 8412 ACF har følgende egenskaper:

- Anisotropisk ledningsevne
- Integrasjon av mekaniske moduler og elektrisk tilslutning i ét trin
- God bearbeidbarhet på alle alminnelige produksjonslinjer
- Velegnet til PVC-, ABS-, PET- og PC-kort
- God aldringsbestandighet

Tykkelse: 45 µm (middelverdi av partikkelstørrelse)

Applikasjon

tesa[®] HAF 8412 ACF er laget for innstøping av chip-moduler med dobbelt grensesnitt smartkort for kontaktløs og kontaktbasert bruk.

Teknisk informasjon (gjennomsnittsverdier)

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

Produktinnhold

- | | | | |
|-----------------|-------------------------------|------------------|-------|
| • Bæremateriale | Ingen | • Total tykkelse | 50 µm |
| • Klebetype | Nitrilgummi /
fenolharpiks | • Farge | amber |
| • Type liner | Pergamyn | | |

Egenskaper / ytelsesverdier

- | | | | |
|-------------------------------|---------------------|----------------------------------|----------|
| • Aktiveringstemperatur | 120 °C | • Contact resistance z-direction | 200 mOhm |
| • Bonding strength (push-out) | 3 N/mm ² | | |

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.

For oppdatert informasjon om dette produktet, vennligst besøk <http://l.tesa.com/?ip=8412>

tesa[®] HAF 8412 ACF

Produkt Informasjon

Ytterligere informasjon

Maskininnstilling:

- Temperatur 130 – 150 #
- 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 – 180 #
- Trykk 80 - 130 N/modul
- Tid 2,0 – 4,0 s

Enkelt trinn-prosess – maskininnstilling (høy temperatur):

- Temperatur¹ 180 – 200 #
- Trykk 80 - 130 N/modul
- Tid 1.0 – 1.5 s

Flertrinns prosess (to eller flere varmestempler) - maskininnstilling:

- Temperatur¹ 170 – 200 #
- Trykk 80 - 130 N/modul
- Tid (for hvert trinn) 0,7–1,2 sek

¹ Temperatur som målt inni varmestemplet

Lagringsforhold i overensstemmelse med tesa[®] HAF lagringsbestandighetskonsept.

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=8412>