



tesa[®] HAF 8410 HS



Product Information

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

Produktbeskrivelse

tesa[®] HAF 8410 HS er en varmeaktivertr dobbelklebende brun klebefilm baseret på reaktiv phenolinrensinn 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

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

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

Egenskaper / ytelsesverdier

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

Additional Information

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 latest information on this product please visit <http://l.tesa.com/?ip=08410>



tesa[®] HAF 8410 HS

Product Information

Additional Information

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 varmetempler) - maskininnstilling:

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

¹ Temperatur som målt inni varmetemplet

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)

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.