



tesa[®] HAF 8412 ACF



Product Information

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.

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 | • Total tykkelse | 50 µm |
| • Klebetype | Nitrilgummi /
fenolharpiks | • Farge | amber |
| • Type liner | glassine | | |

Egenskaper / ytelsesverdier

- | | | | |
|-------------------------|---------------------|----------------------------------|----------|
| • Aktiveringstemperatur | 120 °C | • Contact resistance z-direction | 200 mOhm |
| • Klebestyrke | 4 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:

For latest information on this product please visit <http://l.tesa.com/?ip=08412>



tesa[®] HAF 8412 ACF

Product Information

Additional Information

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 – 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.



tesa[®] HAF 8412 ACF

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=08412>