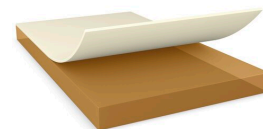


8474

Informacja Produkcie



Folia aktywowana termicznie - produkt dla branży elektroniki użytkowej

Opis produktu

tesa® HAF 8474 to termoutwardzalna folia wyprodukowana na bazie żywicy fenolowej i gumy nitylowej. Ta brązowa, dwustronna taśma nie posiada nośnika. Zabezpieczona jest mocnym papierowym paskiem ochronnym.

tesa® HAF 8474 nie zawiera halogenów i jest zgodna z obowiązującymi standardami dyrektywy ROHS.

W temperaturze pokojowej folia tesa® HAF 8474 nie wykazuje lepkości. Aktywuje się pod wpływem wysokiej temperatury i ciśnienia w określonych odstępach.

tesa® HAF 8474 umożliwia stworzenie niezwykle silnego i odpornego na starzenie wiązania pomiędzy różnymi materiałami.

Folia tesa® HAF 8474 wykazuje się w szczególności następującymi cechami:

- doskonale nadaje się do powierzchni płaskich i wąskich;
- charakteryzuje się bardzo niskim poziomem wysączenia;
- solidne i odporne na starzenie wiązanie pomiędzy powierzchniami plastikowymi i metalowymi, nawet na bardzo małych powierzchniach spojenia;
- nadaje się do długofalowych zastosowań narażonych na znaczne obciążenia;
- wiązanie pozostaje elastyczne.

Cechy

- Extremely high performance, even on small bonding areas and thin design gaps
- Reliable and ageing-resistant bonds
- Very low oozing ratio
- Suitable for long-term applications that are exposed to heavy stress
- Free of halogen and compliant with current ROHS standards

Zastosowania

Taśmę tesa® HAF 8474 w szczególności zaleca się do mocowania komponentów metalowych do różnych powierzchni plastikowych bądź metalowych, np. SUS lub AL do PMMA, PC lub ABS.

- Mocowanie ram okienek i przednich pokryw obudowy telefonów komórkowych.
- Mocowanie elementów konstrukcyjnych wewnątrz urządzeń podręcznych.
- Zastosowanie przy kartach multimedialnych.

8474

Informacja Produkcie

Informacje techniczne (wartości uśrednione)

Wartości w tej sekcji należy traktować wyłącznie jako reprezentatywne lub poglądowe i nie należy ich używać do celów specyfikacji.

Zastosowania

- | | | | |
|-------------------------------|------------------------------------|---------------------|----------|
| • Materiał nośnika | brak | • grubość całkowita | 100 µm |
| • typ substancji klejącej | kauczuk nitylowy / żywica fenolowa | • kolor | bursztyn |
| • typ paska zabezpieczającego | papier powlekany | | |

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- siła łączenia 7 N/mm²

Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne:

tesa® HAF 8474 nie jest samoprzylepna. Aktywuje się pod wpływem wysokiej temperatury i ciśnienia aplikowanych w określonych odstępach czasu. Niżej podane wartości to zalecenia wyjściowe dotyczące parametrów maszyn.

1. Laminowanie wstępne:

Podczas wstępnej laminacji taśmę przylepną laminuje się do podłoża metalowego. Etap ten nie ma wpływu na okres trwałości taśmy przylepnej. Wstępnie z laminowane komponenty można magazynować przez taki sam okres czasu co taśmę przylepną.

Ustawienia maszyn:

- Temperatura¹ 90 – 120 °C
- Ciśnienie² 2 – 6 bar
- Czas 1,5 – 3,0 s

2. Spajanie:

Po etapie laminacji wstępnej zdjąć pasek ochronny z taśmy. Umieścić część plastikową na komponencie metalowym. Poprzez część metalową zadziałać odpowiednią temperaturą, jednocześnie wywierając ciśnienie przez czas potrzebny do spajania, aż uzyskana zostanie właściwa siła spajania.

Ustawienia maszyn:

- Temperatura¹ 180 – 220 °C
- Ciśnienie² 2 – 10 bar
- Czas 3,0 – 10,0 s

W celu uzyskania optymalnych wyników zaleca się wprowadzenie etapu chłodzenia (podczas wywierania ciśnienia) bezpośrednio po etapie klejenia.

¹ Temperatury „laminacji wstępnej” i „spajania” odnoszą się do wartości mierzonych na powierzchni formy podgrzewanej.

² Ciśnienie „laminacji wstępnej” i „spajania” odnoszą się do siły przenoszonej z powierzchni formy bezpośrednio na miejsce spajania.

Warunki przechowywania zgodne z zasadami utrzymania trwałości produktów tesa® HAF.



8474

Informacja Produkcje

Dodatkowe informacje

Uwaga: Wartości siły spajania (wartości uśrednione) uzyskano w standardowych warunkach laboratoryjnych. (Materiał: AL i próbka testowa z AL / warunki spajania: Temperatura = 180 °C; Ciśnienie = 10 bar; Czas = 7 sek).

Klauzula

W ciężkich warunkach eksploatacyjnych, produkty tesa® stale dowodzą swej imponującej jakości. Ponadto, produkty te regularnie poddawane są rygorystycznej kontroli jakości. Wszystkie podane wyżej techniczne informacje i zalecenia oparte są na naszej najlepszej w tym względzie wiedzy i praktycznym doświadczeniu. Powinny one być rozpatrywane jako średnie wartości i nie powinny być traktowane jako odpowiednie do specyfikacji. Dlatego też tesa SE nie może dać rękojmi, czy to wyraźnej czy domyślnej. W każdym konkretnym przypadku to użytkownik ponosi odpowiedzialność za ustalenie zdatości danego produktu tesa® co do celu, jak i przyjętej przez niego metody nakładania. W wypadku jakichkolwiek wątpliwości prosimy zasięgnąć porady w naszym dziale Pomocy Technicznej.



Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08474>