

# 8414

## Informacja Produkcie



### Przezroczysta przewodząca taśma HAF

#### Opis produktu

tesa® HAF 8414 to samoprzylepna przezroczysta folia aktywowana termicznie, zawierająca cząstki przewodzące elektrycznie.

Cechy szczególne:

- Jednoczesne mocowanie modułów w kartach chipowych i złączy elektrycznych
- Dobra obrabialność na wszystkich powszechnie stosowanych liniach montażowych
- Nadaje się do kart PCV, ABS i PC (z podwójnym interfejsem (D.I.) i kart zbliżeniowych)
- Nadaje się do srebrnych podłoży i anten przewodowych

Średnia średnica cząstek: 40 µm

#### Cechy

- Chip module bonding and electrical connectivity in one step
- Good workability on all common implanting lines
- Suitable for PVC, ABS and PC cards (Dual Interface (D.I.) and contactless cards)
- Suitable for silver ink substrates and wire antenna
- Mean particle diameter: 40 µm

#### Zastosowania

tesa® HAF 8414 jest przeznaczona dla wszystkich zastosowań, w których wymagane są niezawodne połączenia elektryczne i silne połączenia. W szczególności zaleca się do mocowania modułów w kartach chipowych osadzonych w podwójnym interfejsie (DI) kart oraz etykiet RFID.

#### 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       | • typ paska zabezpieczającego | papier powlekany |
| • typ substancji klejącej | kopoliamid | • kolor                       | przejrzysty      |

#### Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne:

Proszę zauważyć, że parametry optymalne są w znacznej mierze uzależnione od typu maszyny, poszczególnych materiałów, z których sporządzono anteny lub moduły chipowe, a także od indywidualnych wymogów klienta. Czas łączenia zależy od przenikania ciepła przez zastosowane materiały. Dodatkowo zalecamy etap chłodzenia bezpośrednio po etapie łączenia. Tym samym nacisk powinien być stosowany aż temperatura folii spadnie poniżej temperatury mięknięcia (ok. 110 ° C).

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08414>



# 8414

## Informacja Produkcje

### Dodatkowe informacje

Poniższe dane są zaleceniami dla wstępnej konfiguracji parametrów maszynowych.

#### 1. Prelaminacja:

Podczas laminacji wstępnej taśma samoprzylepna nakładana jest na pas modułu. Precyzyjne wstępne laminowanie jest szczególnie ważne dla HAF 8414 w celu zapewnienia dobrego przylegania i dobrej przewodności wewnątrz produktu końcowego.

Ustawienia maszynowe:

# Temperatura 130 – 150 °C

# Ciśnienie 3 – 4 bar

# Czas 2.5 m/min.

#### 2. Wbudowywanie modułów:

Podczas wbudowywania modułu, wstępnie zalaminowany moduł jest wycinany z pasa modułu, umieszczany w otworze karty

i na stałe związany z korpusem karty pod działaniem nacisku i temperatury. W zależności od typu linii do implantowania, można zastosować proces wieloetapowy lub jednoetapowy. Na dzień dzisiejszy większość maszyn do implantowania stosuje

wieloetapowe procesy prasowania na gorąco.

Proces jednoetapowy – ustawienia maszyn:

# Temperatura<sup>1</sup> 160 – 220 °C

# Ciśnienie 65 - 130 N/moduł

# Czas 1,5 s.

Proces wieloetapowy (2 lub więcej pras zgrzewających) - Ustawienia maszyn:

# Temperatura<sup>1</sup> 180 – 220 °C

# Ciśnienie 65 -130 N/moduł

# Czas 2 x 0,7 s. / 3 x 0,5 s

<sup>1</sup> Temperatura mierzona wewnątrz prasy zgrzewającej. Do różnych materiałów, z których wykonane są karty, przewiduje się różne zakresy temperatur:

PVC 180 – 190 °C

ABS 180 – 190 °C

PET 190 – 200 °C

PC 200 – 220 °C

Aby uzyskać maksymalną siłę łączenia, powierzchnie muszą być czyste i suche. Warunki przechowywania zgodnie z okresem

przydatności tesa® HAF.



# 8414

## Informacja Produkcje

### 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=08414>