

tesa® HAF 8412 ACF



Informacja O Produkcie

50 µm bursztynowy anizotropowy film strukturalny przewodzący do łączenia

Opis produktu

tesa HAF 8412 to bursztynowy, aktywowany ciepłem strukturalny film klejący na bazie żywicy fenolowej i kauczuku nitylowego zawierający cząstki przewodzące.

Cechy

- Doskonała wydajność uziemienia w aplikacjach wymagających wiązania strukturalnego
- Wysoka wytrzymałość wiązania na wąskich i małych obszarach klejenia
- Dobra odporność na starzenie
- Niezawodne wiązanie czipa SmartCard i połączenie elektryczne w jednym kroku
- Odpowiedni dla kart SmartCard z PVC, ABS i PC (DI)

Zastosowania

tesa HAF 8412 jest przeznaczony do zatapiania chip-modułów w kartach inteligentnych z podwójnym interfejsem dla zastosowań bezstykowych i stykowych oraz wymagających zastosowań uziemiających w elektronice użytkowej.

Informacje techniczne (wartości uśrednione)

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

Budowa produktu

- | | | | |
|-------------------------------|------------------------------------|---------------------|----------|
| • Materiał nośnika | brak | • grubość całkowita | 50 µm |
| • typ substancji klejącej | kauczuk nitylowy / żywica fenolowa | • kolor | bursztyn |
| • typ paska zabezpieczającego | papier powlekany | | |

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- | | | | |
|--|---------------------|-------------------------|--------|
| • opór styku w kierunku z (początkowy) | 200 mOhm | • Temperatura aktywacji | 120 °C |
| • siła łączenia (wypychanie) | 3 N/mm ² | | |

Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne:

Poniższe wartości są zaleceniami dotyczącymi parametrów maszyny na początek. Proszę pamiętać, że optymalne parametry silnie zależą od typu maszyny, konkretnych materiałów użytych do budowy kart i chip-modułów, a także od wymagań klienta.

Zatapianie chip-modułów w kartach inteligentnych z podwójnym interfejsem

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=8412>

tesa[®] HAF 8412 ACF

Informacja O Produkcie

Dodatkowe informacje

1. Przylaminowanie:

Podczas przylaminowywania taśma klejąca jest laminowana na taśmie z modułami. Ten etap nie wpływa na trwałość magazynową taśmy klejącej. Przylaminowane taśmy z modułami można przechowywać przez taki sam czas, jak taśmę klejącą.

Ustawienia maszyny:

Temperatura: 130–150 ℃,,

Ciśnienie: 2–3 bar,

Prędkość: 1,5–2,5 m/min

2. Zatapianie modułu

Podczas zatapiania modułu, przylaminowane moduły są wypychane z taśmy, pozycjonowane w otworze karty i na stałe związane z korpusem karty pod wpływem ciepła i ciśnienia. W zależności od typu linii implantującej można stosować proces jedno- lub wieloetapowy. Obecnie większość maszyn implantujących posiada kilka etapów prasowania na gorąco.

Proces jednostopniowy

Ustawienia maszyny:

Temperatura¹: 180–220 ℃,,

Ciśnienie: 80–130 N/moduł,

Czas: 1,5 s

3. Proces wielostopniowy (2 lub więcej znaczników grzewczych)

Ustawienia maszyny:

Temperatura¹: 180-220 ℃,,

Ciśnienie 80-130 N/moduł,

Czas: 2 x 0,7 s / 3 x 0,5 s

¹Zalecenia temperaturowe odnoszą się do tego, co można zmierzyć wewnątrz znacznika grzewczego. Zaleca się różne ustawienia temperatury dla różnych materiałów kart:

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=8412>

tesa[®] HAF 8412 ACF

Informacja O Produkcie

Dodatkowe informacje

- PVC 180–190 ℃
- ABS 180–190 ℃
- PET 190–200 ℃
- PC 200–220 ℃

Zastosowania uziemiające w elektronice użytkowej

1. Przylaminowanie: Podczas przylaminowania taśma jest laminowana na jednym z komponentów.

Ustawienia maszyny:

Temperatura¹: ≥120 ℃,,

Ciśnienie²: ≥5 bar,

Czas: ≥5 s

2. Łączenie: Usuń warstwę zabezpieczającą z taśmy po etapie przylaminowania. Połóż przylaminowany komponent na podłożu do złączenia. Podczas dociśnięcia przykładaj wystarczającą temperaturę przez czas niezbędny do uzyskania odpowiedniej siły wiązania.

Ustawienia maszyny:

Temperatura²: 120-250 ℃,,

Ciśnienie³: 5-30 bar,

Czas: 5 s – 3 min

² Temperatura „przylaminowania” i „łączenia” odnosi się do danych zmierzonych w linii wiązania. ³ Ciśnienie „przylaminowania” i „łączenia” odnosi się do siły przenoszonej bezpośrednio z powierzchni przyrządu na obszar wiązania. Wartości wytrzymałości wiązania uzyskano w standardowych warunkach laboratoryjnych. (Materiał: trawiony próbnik Al / warunki wiązania: temperatura = 180 ℃; ciśnienie = 10 bar; czas = 7 sek.). Aby uzyskać maksymalną wytrzymałość wiązania, powierzchnie powinny być czyste i suche.

tesa[®] HAF 8412 ACF

Informacja O Produkcie

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 zdolności 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=8412>