



tesa HAF® 8410 HS



Informacja Produkcie

Bursztynowa aktywowana termicznie folia o grubości 60 µm

Opis produktu

tesa HAF® 8410 to aktywowana termicznie folia wytwarzana na bazie żywicy fenolowej i kauczuku nitylowego. Ta bursztynowa taśma dwustronna nie ma nośnika. Jest chroniona przez wytrzymały papierowy pasek zabezpieczający i łatwo poddaje się cięciu oraz wykrawaniu.

Folia jest aktywowana przez aplikowane przez określony czas ciepło oraz nacisk.

Cechy

- Niezawodne wiązanie modułów chipowych
- Nadaje się do kart wykonanych z PVC, ABS, PET i PC
- Dobra podatność na obróbkę na wszystkich powszechnie stosowanych liniach montażowych
- Wyjątkowa odporność na procesy starzenia
- Długotrwała elastyczność dzięki wysokiej zawartości kauczuku

Zastosowania

tesa HAF® 8410 została zaprojektowana do osadzania modułów chipowych w kartach inteligentnych. Nadaje się również do klejenia wszystkich materiałów odpornych termicznie, takich jak metal, szkło, tworzywa sztuczne, drewno oraz tekstylia (np. okładziny ciernie sprzętów).

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 | 60 µm |
| • typ substancji klejącej | kauczuk nitylowy / żywica fenolowa | • kolor | bursztyn |
| • typ paska zabezpieczającego | papier powlekany | | |

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- | | | | |
|---------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------|
| • siła łączenia (dynamiczne ścinanie) | 12 N/mm ² | • siła łączenia (wypychanie) | 12 N/mm ² |
|---------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------|

Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne do zastosowań przy produkcji kart chipowych:

tesa HAF® 8410 nie jest taśmą samoprzylepną. Folię należy aktywować przez zaaplikowanie przez określony czas ciepła oraz nacisku. Niżej podane wartości to zalecenia wyjściowe dotyczące parametrów maszyn. Należy pamiętać, że

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08410>



tesa HAF® 8410 HS

Informacja Produkcie

Dodatkowe informacje

optymalne parametry są w dużej mierze uzależnione od typu maszyny, materiałów, z których wykonane są korpusy kart i moduły chipowe, a także od wymagań klientów.

1. Laminowanie wstępne:

Podczas fazy laminowania wstępnego taśmę przylepną laminuje się z pasem zawierającym moduły. Etap laminowania wstępnego nie ma wpływu na okres trwałości taśmy przylepnej. Poddane laminowaniu pasy zawierające moduły można magazynować przez taki sam czas co taśmę przylepną.

Ustawienia maszyny:

- Temperatura: 120–140 °C
- Ciśnienie: 2–3 barów
- Czas: 2,5 m/min

2. Wtapianie modułu:

Na tym etapie uprzednio zalaminowane moduły są wycinane z pasa wykrojnikiem, umieszczane w zagłębieniu w karcie, a następnie trwale mocowane do jej korpusu pod wpływem działania wysokiej temperatury i nacisku. W zależności od typu linii technologicznej możliwe jest stosowanie procesu jedno- lub wieloetapowego. Obecnie większość maszyn umożliwia zastosowanie wielu etapów prasowania termicznego.

Proces jednoetapowy – ustawienia maszyny:

- Temperatura¹: 180–200 °C
- Ciśnienie: 65–75 N/moduł
- Czas: 1,5 s

Proces wieloetapowy – ustawienia maszyny:

- Temperatura¹: 180–200 °C
- Ciśnienie: 65–75 N/moduł
- Czas: 2 × 0,7 s / 3 × 0,5 s

¹ Temperatura mierzona wewnątrz prasy. Różne ustawienia temperatury zalecane dla poszczególnych materiałów kart:

PVC i ABS: 180–190 °C

PET i PC: 190–200 °C

Wartości siły wiązania uzyskano w standardowych warunkach laboratoryjnych. Wartość jest limitem specyfikacji sprawdzanym dla każdej partii produkcyjnej (materiał: próbka z wytrawionego aluminium / warunki łączenia: temperatura = 120 °C; ciśnienie = 10 bar; czas = 8 min). Aby osiągnąć maksymalną siłę wiązania, należy upewnić się, że powierzchnie są czyste i suche.



tesa HAF® 8410 HS

Informacja 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=08410>