



tesa® HAF 8412 ACF



Informacja Produkcie

Anizotropiczna, samoprzylepna folia przewodząca - aktywowana termicznie

Opis produktu

tesa® HAF 8412 ACF to aktywowana termicznie, dwustronnie klejąca, brązowa folia samoprzylepna charakteryzująca się anizotropowym przewodzeniem, wyprodukowana na bazie reaktywnej żywicy fenolowej i gumy nitrylowej zawierających cząstki przewodzące.

Folia tesa® HAF 8412 ACF wykazuje się w szczególności następującymi zaletami:

- przewodzeniem anizotropowym;
- zapewnieniem zarówno modułu mechanicznego jak i przewodzenia elektrycznego;
- dobrą obrabialnością na wszystkich powszechnie stosowanych liniach montażowych;
- nadaje się do kart z PVC, ABS, PET i komputerowych kart pamięci (PC cards);
- dobrą odpornością na starzenie.

Grubość: 45 µm (średnia wartość wielkości cząstki)

Zastosowania

tesa® HAF 8412 ACF przeznaczona jest do zatapiania modułów w kartach chipowych z podwójnym interfejsem w zastosowaniach dotykowych i bezdotykowych.

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 | 50 µm |
| • typ substancji klejącej | kauczuk nitrylowy / żywica fenolowa | • kolor | bursztynowy |
| • typ paska zabezpieczającego | papier powlekany | | |

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- | | | | |
|--------------------------|---------------------|--|----------|
| • Activation temperature | 120 °C | • opór styku w kierunku z (początkowy) | 200 mOhm |
| • siła łączenia | 4 N/mm ² | | |

Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne:

Niżej podane wartości to zalecenia wyjściowe dotyczące parametrów maszyn. Należy pamiętać, że optymalne parametry są w dużej mierze uzależnione od typu maszyny, poszczególnych materiałów przeznaczonych do produkcji korpusów kart i modułów chipowych, a także od wymogów klientów.

1. Laminowanie wstępne:

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08412>



tesa[®] HAF 8412 ACF

Informacja Produkcje

Dodatkowe informacje

Podczas wstępnej fazy laminacji taśmę przylepną laminuje się na pas modułowy. Ten etap może być częścią ciągłego procesu produkcji lub stanowić odrębną fazę. Etap laminacji wstępnej nie ma wpływu na okres trwałości taśmy przylepnej. Wstępnie z laminowane pasy zawierające moduły można magazynować przez taki sam okres czasu co taśmę przylepną.

Ustawienia maszyn:

- Temperatura 130 – 150 °C
- Ciśnienie 4 - 6 bar
- Czas 1,5 – 3,0 s

2. Wtapianie modułu:

Na tym etapie uprzednio z laminowane moduły wycinane są z pasa wykrojnikiem, wkładane w zagłębienia w karcie i trwale mocowane do jej korpusu pod wpływem wysokiej temperatury. Precyzyjna obróbka na tym etapie zależy od typu zastosowanej linii technologicznej. Obecnie najczęściej spotyka się następujące procesy produkcji:

Proces jednoetapowy - Ustawienia maszyn (niska temperatura):

- Temperatura¹ 160 – 180 °C
- Ciśnienie 80 - 130 N/moduł
- Czas: 2,0 – 4,0 s

Proces jednoetapowy - Ustawienia maszyn (wysoka temperatura)

- Temperatura¹ 180 – 200 °C
- Ciśnienie 80 - 130 N/moduł
- Czas 1,0 – 1,5 s

Proces wieloetapowy (2 lub więcej pras do tłoczenia na gorąco) - ustawienia maszyn:

- Temperatura¹ 170 – 200 °C
- Ciśnienie 80 - 130 N/moduł
- Czas (każdego etapu) 0,7 – 1,2 s

¹ Temperatura mierzona wewnątrz prasy

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



tesa[®] HAF 8412 ACF

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 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=08412>