

tesa® HAF 8410 HS



produktne informacije

Namestitveni trak z reaktivnim toplotno aktiviranim filmom jantarne barve debeline 60 µm

tesa® HAF 8410 je toplotno aktiviran obojestranski lepilni film jantarne barve na osnovi reaktivne fenolne smole in nitrilne gume.

Posebne lastnosti:

- Zanesljivo lepljenje modulov s čipi
- Primeren za kartice iz PVC, ABS, PET in PC
- Dobra obdelava na vseh običajnih montažnih linijah
- Odlična odpornost proti staranju
- Prilagodljivost skozi celotno življenjsko dobo zaradi visoke vsebnosti kavčuka

Glavna aplikacija

tesa® HAF 8410 je zasnovan posebej za vstavljanje modulov s čipi v pametne kartice. Primeren je tudi za lepljenje vseh toplotno odpornih materialov, kot so kovina, steklo, plastika, les in tekstil (npr. obloge za zmanjšanje trenja v sklopkih).

Technical Information (average values)

The values in this section should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.

Tehnični podatki

• Nosilec	nič	• Moč zlepljenja	12 N/mm ²
• Barva	amber	• Življenjska doba v skladišču < 5°C	18 mesecev
• Skupna debelina	60 µm	• Življenjska doba v skladišču < 15°C	15 mesecev
• Vrsta lepila	nitrilni kavčuk / fenolna smola	• Življenjska doba v skladišču < 25°C	12 mesecev
• Vrsta ločilnega papirja/folije	pergamin		

tesa® HAF 8410 HS



produktne informacije

Dodatne informacije

Tehnična priporočila za uporabo pri pametnih karticah:

naslednje vrednosti so priporočila za strojne parametre, na katera se lahko oprete. Pomnite pa, da so optimalni parametri močno odvisni od vrste stroja, dejansko uporabljenih materialov za telo kartice in module s čipi ter zahtev stranke.

1. Predhodno laminiranje:

med predhodnim laminiranjem lepilni trak laminiramo na pas z moduli. Faza predhodnega laminiranja ne vpliva na življenjsko dobo lepilnega traku. Predhodno laminirane trakove z moduli je mogoče shraniti za enako dolgo kot lepilni trak.

Nastavitve stroja:

- Temperatura 120–140 °C
- Tlak 2–3 bari
- Čas 1,5–2,5 m/min

2. Vstavljanje modulov:

med vstavljanjem modulov predhodno laminirane module izrežemo iz pasu z moduli, jih vstavimo v vdolbino na kartici ter trajno nalepimo na telo kartice z vročino in tlakom. Glede na vrsto montažne linije je mogoče uporabiti enostopenjski ali večstopenjski postopek. Dandanes večina montažnih strojev obsega več korakov toplotnega stiskanja.

Enostopenjski postopek – nastavitve stroja:

- Temperatura¹ 180–220 °C
- Tlak 65 N/modul
- Čas 1,5 s.

Večstopenjski proces (vsaj dva cikla toplotnega stiskanja) – nastavitve stroja:

- Temperatura¹ 180–220 °C
- Tlak 65 N/modul
- Čas $2 \times 0,7 \text{ s} / 3 \times 0,5 \text{ s}$

¹ Temperatura, kot je merjena v toplotni stiskalnici. Za različne materiale kartic priporočamo različne nastavitve temperature:

PVC 180–190 °C

ABS 180–190 °C

PET 190–200 °C

PC 200–220 °C

Vrednosti za moč lepljenja so bile pridobljene v standardnih laboratorijskih razmerah. Vrednost predstavlja zagotovljeno mejno vrednost razmika, preverjeno pri vsaki proizvodni seriji (material: preizkusni vzorec jedkanega aluminija/razmere lepljenja: temp. = 120 °C; p = 10 barov; t = 8 min)

Za doseganje največje moči lepljenja morajo biti površine čiste in suhe. Razmere skladiščenja skladno s konceptom roka uporabe tesa® HAF.

tesa® HAF 8410 HS

produktne informacije



Disclaimer

tesa® izdelki vsakodnevno v zahtevnih pogojih dokazujejo svojo kakovost. Kakovost je pod rednim in strogim nadzorom. Vse tehnične informacije in podatki, kot prej omenjeno, temeljijo na lastnem praktičnem in strokovnem znanju in izkušnjah. Štejejo se kot povprečne vrednosti in niso primerne za specifikacije. Zato tesa SE ne prevzema odgovornosti za primernost njenih izdelkov pri specifičnih načinih uporabe. Uporabnik sam je odgovoren za ugotavljanje ustreznosti izdelka pri specifičnem načinu uporabe. V primeru negotovosti se obrnite na naše tehnične strokovnjake, ki vam bodo z veseljem pomagali.



Za zadnje informacije o tem izdelku prosimo obiščite
<http://l.tesa.com/?ip=08410>