



tesa[®] HAF 8412 ACF



Produkt Information

Anisotropiskt ledande värmeaktiverad klisterfilm

Produktbeskrivning

tesa[®] HAF 8412 ACF är en anisotropiskt ledande, värmeaktiverad brun klisterfilm med reaktiv fenolharts och nitrilgummi som innehåller ledande partiklar.

tesa[®] HAF 8412 ACF framträdande egenskaper:

- Anisotropisk ledningsförmåga
- Mekanisk modulinbäddning och el-anlutning i ett steg
- Bra arbetbarhet i alla vanliga implementeringslinjer
- Avsedd för PVC, ABS, PET och PC-kort
- Bra åldersbeständighet

Tjocklek: 45 µm (medelvärde för partikelstorlek)

Ansökan

tesa[®] HAF 8412 ACF är utformad för inbäddning av chip-moduler i tvåvägs-smartcards för kontaktlös och kontaktbaserad användning.

Teknisk information (medelvärden)

Värdena i detta avsnitt skall kunna betraktas som representativa / genomsnittliga och bör inte användas för specifikationer.

Produktinnehåll

- | | | | |
|-------------------|---------------------------------|------------------|-------|
| • Bärare material | Ingen | • Total tjocklek | 50 µm |
| • Typ av häftämne | nitrile rubber / phenolic resin | • Färg | amber |
| • Typ av liner | Glassine | | |

Egenskaper

- | | | | |
|-------------------------|---------------------|----------------------------------|----------|
| • Aktiveringstemperatur | 120 °C | • Contact resistance z-direction | 200 mOhm |
| • Sammanfognings styrka | 4 N/mm ² | | |

Ytterligare information

Tekniska rekommendationer:

Följande värden är rekommendationer för inledande maskinparametrar. Observera att optimala parametrar i stor utsträckning beror på maskintyp, specifika material för kortets kropp och chip-moduler samt naturligtvis kundspecifika krav.

1. Förlaminering:

För senaste nytt om denna produkt, klicka vänligen på länk <http://l.tesa.com/?ip=08412>



tesa[®] HAF 8412 ACF

Produkt Information

Ytterligare information

Vid förlaminering lamineras klistertejpen på modulremmen. Detta steg kan utföras endera i processen eller fristående. Förlamineringssteget påverkar inte klistertejpens lagringstid. Förlaminerade modulremmar kan förvaras under samma tidsrymd som klistertejpen.

Maskininställning:

- Temperatur 130 – 150 #
- Tryck 4 – 6 bar
- Tid 1,5 – 3,0 s

2. Modulinbäddning:

Vid modulinbäddning stansas de förlaminerade modulerna ut från modulremmen, placeras i korthåligheten och försluts permanent mot kortkroppen med hjälp av värme. I detta steg beror det exakta förloppet på vilken typ av implementeringslinje som används. Numera är de två vanligaste sätten:

En-stepsprocess - maskininställning (låg temperatur):

- Temperatur¹ 160 – 180 °C
- Tryck 80 - 130 N/modul
- Tid 2,0 – 4,0 s

En-stepsprocess - maskininställning (hög temperatur):

- Temperatur¹ 180 – 200 #
- Tryck 80 - 130 N/modul
- Tid 1,0 – 1,5 s

Flerstegsprocess (2 eller fler uppvärmningsstansningar) - Maskininställning:

- Temperatur¹ 170 – 200 #
- Tryck 80 - 130 N/modul
- Tid (för resp. steg) 0,7 – 1,2 s

¹ Temperatur enligt mätning inne i värmestansen

Lagringsförhållanden i enlighet med tesa[®] HAF lagerkoncept.



tesa[®] HAF 8412 ACF

Produkt Information

Ansvarsfriskrivning

tesa[®] produkter bevisar dagligen sin kvalitet under krävande förhållanden och de utsätts regelbundet för stränga kontroller. All teknisk information och data som nämns ovan lämnas utifrån våra egna erfarenheter och på grundval av praktiska tester. De ska betraktas som medelvärden och lämpar sig inte för en specifikation. Därför kan tesa SE inte lämna några uttalade eller underförstådda garantier utan begränsning till någon underförstådd garanti för säljbarhet eller lämplighet för ett specifikt ändamål. Användaren bör därför övertyga sig om tesa[®] produkten är lämplig för det avsedda ändamålet. I tveksamma fall står våra applikationstekniker mycket gärna till tjänst med råd och anvisningar.



För senaste nytt om denna produkt, klicka vänligen på länk <http://l.tesa.com/?ip=08412>