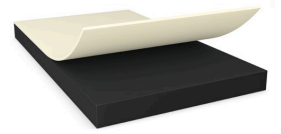




58706

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทปสำหรับติดตั้ง 150µm x-linkable HAF โพลียูรีเทน สีดำ

Product Description

tesa[®] XPU 58706 เป็นเทปติดปฏิกิริยาที่ให้ความแข็งแรงในการยึดติดและความยืดหยุ่นสูงหลังจากการบ่ม เทปทาสองหน้าสีดำนี้อาจไม่มีแผ่นรอง ได้รับการปกป้องโดยกระดาษเคลือบ PE

tesa[®] XPU 58706 ปราศจากฮาโลเจนตาม IEC 61249-2-21 และเป็นไปตามข้อกำหนด RoHS ปัจจุบัน

ที่อุณหภูมิห้อง tesa[®] XPU 58706 ไม่เหนียวเหนอะหนะ เปิดใช้งานโดยความร้อนและความดันที่ใช้ระหว่างกระบวนการประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

- ประสิทธิภาพการยึดเกาะสูงและความน่าเชื่อถือสูง แม้นในช่องว่างของการออกแบบที่บาง
- กันกระแทกได้ดีเยี่ยม
- อัตราการไหลที่ต่ำมาก
- การออกแบบสีดำ

คุณสมบัติ

- Extremely high bonding performance and reliability, even on thin design gaps
- Excellent shock resistance
- Extremely low oozing ratio
- At room temperature tesa[®] XPU 58706 is not tacky.
- tesa[®] XPU 58706 is free of halogen according to IEC 61249-2-21 and compliant with current RoHS directive.

การใช้งาน

tesa[®] XPU 58706 ได้รับการแนะนำเป็นพิเศษสำหรับการยึดติดโครงสร้างของพื้นผิวต่างๆ ภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์:

- การยึดเกาะของพลาสติก
- การยึดติดของโลหะ
- การยึดติดของชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์



58706

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

Technical Information (average values)

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

Product Construction

• Backing	none	• Total thickness	150 µm
• Type of adhesive	crosslinkable polyurethane	• Color	สีดำ
• Type of liner	กระดาษเคลือบ PE		

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

• Bonding strength (push-out)	4 N/mm ²
-------------------------------	---------------------

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa® XPU 58706 ไม่มีกาวในตัว มันถูกเปิดใช้งานโดยความร้อนและแรงดันในช่วงเวลาหนึ่ง
ค่าต่อไปนี้เป็นคำแนะนำสำหรับพารามิเตอร์เส้นพันธบัตรเพื่อเริ่มต้น

- การเคลือบล่วงหน้า

ในระหว่างการเคลือบเบื้องต้น ให้เคลือบเทปกาวบนส่วนประกอบแรก

การตั้งค่า:

อุณหภูมิ 55-65 °C

แรงดัน 3 บาร์

เวลา 5 – 20 วินาที

การสัมผัสกับอุณหภูมิเส้นพันธบัตร 65 °C ในช่วงเวลาสั้นๆ ระหว่างการเคลือบล่วงหน้าจะไม่ส่งผลกระทบต่อศักยภาพในการยึดเกาะขั้นสุดท้าย

2. การติดตั้ง

ลอกไลเนอร์ออกจากเทปหลังจากขั้นตอนก่อนการเคลือบ วางส่วนประกอบที่สอง

ใช้อุณหภูมิและแรงกดสำหรับเวลาในการยึดเกาะเพื่อให้ได้แรงยึดเกาะที่เพียงพอ

2.1. พีซี/พีซี: การตั้งค่า:

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58706>



58706

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

- อุณหภูมิ¹ 80 – 140 °C
- แรงดัน² 5 บาร์
- เวลา 10 – 120 วิ

2.2. อัล/พีซี: การตั้งค่า:

- อุณหภูมิ¹ 110 – 190 °C
- แรงดัน² 5 บาร์
- เวลา 20 – 120 วิ

รอบเวลาสั้นสามารถทำได้ที่อุณหภูมิสายพันธะสูง สำหรับการเปิดใช้งานที่อุณหภูมิต่ำ ให้เพิ่มเวลาดูดความร้อน เพื่อให้ได้แรงยึดเกาะสูงสุด พื้นผิวควรสะอาดและแห้ง ให้เวลาพักอย่างน้อย 1-2 ชั่วโมงหลังจากพันธะก่อนการทดสอบประสิทธิภาพ แรงยึดเหนี่ยวขั้นสุดท้ายจะถึงระดับหลังจาก 24 ชั่วโมง ค่าแรงยึดเกาะได้มาจากสภาวะห้องปฏิบัติการมาตรฐาน PC/PC: สภาวะการยึดติด: อุณหภูมิ = 110 °C

(120 °C จี๊ก); แรงดัน = 5 บาร์; เวลา = 60 วินาที การเก็บรักษา: tesa® แนะนำให้จัดเก็บในบรรจุภัณฑ์เดิมในสภาพเย็นและแห้ง

- อุณหภูมิ 'Pre-lamination' และ 'bonding' หมายถึงข้อมูลที่วัดในแนวตัด
- แรงกด 'Pre-lamination' และ 'bonding' หมายถึงแรงที่ถ่ายโอนจากพื้นผิวจิกโดยตรงไปยังบริเวณพันธะ

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

ผลิตภัณฑ์ เท ซ่า พิสูจน์ให้เห็นถึงความประทับใจในคุณภาพของสินค้ามาเป็นเวลานานผ่านเงื่อนไขด้านอุปสงค์และผลิตภัณฑ์ เท ซ่า อยู่ภายใต้การควบคุมอย่างเคร่งครัดสม่ำเสมอโดยข้อมูลทางด้านเทคนิคและตัวเลขทั้งหมดที่ได้กล่าวถึงข้างต้นนั้นได้รับการจัดหายากจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้าด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดเจนหรือโดยนัยแต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆโดยนัยทั้งในด้านการค้าหรือสำหรับวัตถุประสงค์อย่างใดเป็นการเฉพาะ ผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบในการตัดสินใจใช้ผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์และการใช้งานของผู้ใช้เอง ถ้าหากท่านมีข้อสงสัยประการใด ผู้เชี่ยวชาญของทางเทซ่ายินดีให้คำปรึกษา



สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58706>