

# tesa® HAF 8444

## ข้อมูลผลิตภัณฑ์

เทป HAF โปร่งใส 100 ไมครอน

### รายละเอียดสินค้า

tesa® HAF 8444 เป็นฟิล์มชนิด thermoplastic ทำจาก copolyester เทปโปร่งใส กาวสองด้าน ไม่มี backing มีการปกป้องตัวเทปไว้ด้วย liner กระดาษที่มีความแข็งแรง

tesa® HAF 8444 ปลอดสารฮาโลเจน และสอดคล้องกับมาตรฐาน RoHS ปัจจุบัน

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® 8444 เนื้อกาวจะไม่เหนียว สามารถใช้งานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและให้แรงกดทับเล็กน้อย..

### คุณสมบัติพิเศษ:

- ให้การยึดเกาะที่ดีและทนต่อการเสื่อมสภาพ
- การยึดเกาะที่ดีในพื้นที่ขนาดใหญ่
- ใช้แรงกดทับต่ำในการติด
- ยึดเกาะดีและยังคงไว้ซึ่งความยืดหยุ่น

### สาขาการใช้งาน

tesa® HAF 8444 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL กับ PC PMMA หรือ ABS:

- การติดชิ้นส่วนโลหะตกแต่ง
- การติดโลโก้เข้ากับกรอบตัวเรือน
- การติดผ้ากับอุปกรณ์ประดับตกแต่งต่าง ๆ

### ข้อมูลทางเทคนิค (ค่าเฉลี่ย)

ค่าในส่วนนี้ถือเป็นตัวแทนหรือเป็นแบบทั่วไปเท่านั้น และไม่ควรรู้เพื่อวัตถุประสงค์จำเพาะเจาะจง.

### โครงสร้างผลิตภัณฑ์

• ตัวเทป	none	• ความหนารวม	100 µm
• ประเภทของกาว	copolyester	• สี	โปร่งใส
• ประเภทของแผ่นลอก	glassine		

### คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

- แรงยึดเกาะ (แรงเฉือนแบบไดนามิก) 5.5 N/mm<sup>2</sup>

### ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค: tesa® 8444 ไม่ใช่เทปกาวชนิดทั่วไป เทปกาวทำงานได้ด้วยการกระตุ้นความร้อนและใช้แรงกดเพียงเล็กน้อย

ค่าต่อไปนี้เป็นคำแนะนำสำหรับพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้ในเบื้องต้น:

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=8444>

# tesa® HAF 8444

## ข้อมูลผลิตภัณฑ์

### ข้อมูลเพิ่มเติม

1. การเคลือบติดเบื้องต้น: ช่วงการเคลือบติดเบื้องต้น เทปกาวจะยึดติดลงบนพื้นผิวโลหะ  
ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป  
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบติดแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ<sup>1</sup> 100 – 140 °C
- แรงกด<sup>2</sup> 2 – 5 บาร์
- เวลา 2 – 5 วินาที

2. การติดประกอบ: ดึงไลเนอร์ออกจากเทปหลังจากขั้นตอนการเคลือบติดเบื้องต้น วางส่วนที่เป็นโลหะลงบนส่วนประกอบพลาสติก  
ให้อุณหภูมิที่พอดำเนินการผ่านส่วนที่เป็นโลหะขณะที่ใช้แรงกดในระยะเวลาหนึ่งเพื่อให้การติดมีการยึดเกาะที่แข็งแรงเพียงพอ

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ<sup>1</sup> 125 – 150 °C
- แรงกด<sup>2</sup> 2 – 5 บาร์
- เวลา 5 – 15 วินาที

แนะนำเพื่อให้มีขั้นตอนการทำให้แผ่นเย็นลง (ในขณะที่ใช้แรงกด) หลังขั้นตอนการติดประกอบ เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดในการติด

<sup>1</sup> อุณหภูมิ 'การเคลือบติดเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึงข้อมูลที่วัดจากจิกของจิกทำความร้อน.

<sup>2</sup> แรงกด 'การเคลือบติดเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง แรงที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวแม่พิมพ์โดยตรงไปยังพื้นที่การติด

ค่าความแข็งแรงของการติดได้รับการทดสอบภายใต้สภาวะห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (วัสดุ: AL; ชิ้นงานทดสอบ PC / สภาวะการติด:  
อุณหภูมิ = 150 °C; แรงกด = 5 บาร์; เวลา = 7 วินาที)

เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาวะการเก็บรักษาเป็นไปตามมาตรฐานอายุการใช้งาน tesa® HAF

### ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

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



สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=8444>