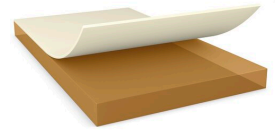




tesa HAF® 8474

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทปติด HAF สีเหลือง ทำปฏิกิริยาไฟฟ้า 100µm

รายละเอียดสินค้า

tesa® HAF 8474 เป็นฟิล์มปฏิกิริยาความร้อนที่เป็นเรซินฟีนอลิกและยางไนไตรล์ เทปสีเหลืองสองหน้านี้ ไม่มีด้านหลัง มีการป้องกันโดยแผ่นซับกระดาษที่แข็งแรง.

tesa® HAF 8474 ปลอดสารฮาโลเจน และสอดคล้อง กับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบัน .

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® HAF 8474 เนื้อกาจะไม่เหนียวเยิ้ม เทปกาจะใช้งานได้โดยใช้ความร้อนขณะที่ค่อยๆ กดเทปกาวลงไป.

คุณสมบัติพิเศษ:

- การยึดเกาะ ที่เชื่อถือได้และ ทน ต่อการเสื่อมสภาพ
- มีประสิทธิภาพสูง มาก แม้ในพื้นที่เชื่อมต่อช่องว่าง และการออกแบบขนาดเล็ก
- อัตราส่วนการไหลซึมต่ำมาก
- เหมาะสำหรับใช้งานระยะยาวที่ต้องเผชิญกับแรงเครียดสูง
- นอกจากการยึดเกาะ ยังมีความยืดหยุ่น

สาขาการใช้งาน

tesa® HAF 8474 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL กับ PMMA PC หรือ ABS:

- การติดส่วนต่าง ๆ ภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์
- การติดปุ่มต่าง ๆ
- การติดเลนส์กล้องถ่ายรูปและขอบตัวเรือน
- การติดชิ้นส่วนโลหะตกแต่ง

ข้อมูลทางเทคนิค (ค่าเฉลี่ย)

ค่าในส่วนนี้ถือเป็นตัวแทนหรือเป็นแบบทั่วไปเท่านั้น และไม่ควรใช้เพื่อวัตถุประสงค์จำเพาะเจาะจง.

โครงสร้างผลิตภัณฑ์

• ตัวเทป	none	• ความหนารวม	100 µm
• ประเภทของกาว	nitrile rubber / phenolic resin	• สี	สีเหลืองอำพัน
• ประเภทของแผ่นลอก	glassine		

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

- แรงยึดเกาะ (หลัก) 11 N/mm²

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=08474>



tesa HAF® 8474

ข้อมูล ลิขสิทธิ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

tesa® HAF 8474 ไม่มีกาวในตัว แต่ทำงานได้โดยแรงกดและความร้อนในช่วงเวลาหนึ่ง
ค่าต่อไปนี้ เป็นคำแนะนำสำหรับค่าพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้เริ่มต้น

1. ก่อนเคลือบ:

ช่วงก่อนเคลือบ เทปกาวได้รับการเคลือบบนพื้นผิวโลหะ ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ¹ 90 – 120 °C
- แรงกด² 2 – 6 บาร์
- เวลา 1 – 3 วินาที

2. การติด:

ดึงซับจากเทปหลังจากขั้นตอนการเคลือบ วางส่วนพลาสติกลงบนส่วนประกอบโลหะ

ใช้อุณหภูมิให้เพียงพอผ่านโลหะไปยังส่วนพลาสติก พร้อม ๆ กับใช้แรงกดในการติดเพื่อให้ได้การติดที่แข็งแรงเพียงพอ

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ¹ 180 – 220 °C
- แรงกด² 2 – 10 บาร์
- เวลา 3 – 10 วินาที

เพื่อให้การติดเกิดประสิทธิภาพสูงสุดแนะนำให้ขั้นตอนการทำให้เย็นตัวลง (ในขณะที่ใช้แรงกด)

¹ อุณหภูมิ 'ก่อนเคลือบ' และ 'การติด' หมายถึง ข้อมูลที่วัดได้จากพื้นผิวของจิกทำความร้อน

² แรงกด 'ก่อนเคลือบ' และ 'การติด' หมายถึง แรงกดที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวจิกโดยตรงไปสู่พื้นที่การติด

ค่าความแข็งแรงของการติดได้รับภายใต้สภาพห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (วัสดุ: ชิ้นงานทดสอบอลูมิเนียมที่เป็นรอยสลัก/ สภาพการติด:

อุณหภูมิ = 180 °C; แรงกด = 10 บาร์; เวลา = 7 วินาที)

เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาพการเก็บรักษาตามแนวคิดอายุการใช้งาน tesa® HAF

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

ผลิตภัณฑ์ เท ซ่า พิสจัน ให้ เห็น ถึง ความ ประทับ ใจ ใน คุณภาพ ของสินค้า มา เป็น เวลา ช้า นาน ผ่าน เงื่อนไข ด้าน อุปสงค์ และ
ผลิตภัณฑ์ เท ซ่า อยู่ ภายใต้ การ ควบคุม อย่าง เคร่งครัด สม่าเสมอ โดย ข้อมูล ทาง ด้าน เทคนิค และ ตัว เลข ทั้ง หมด ที่ ได้ กล่าวถึงข้างต้น
นั้นได้รับการจัดหาจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็น
ข้อมูลจำเพาะของสินค้า ด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดแจ้งหรือโดยนัย แต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆ
โดยนัยทั้ง ใน ด้าน การ ค่า หรือ สำหรับ วัตถุประสงค์ อย่าง ใด เป็น การ เฉพาะ ผู้ ใช้ จะ ต้อง รับ ผิด ชอบ ใน การ ตัดสิน ใจ ใช้ ผลิตภัณฑ์
ให้ เหมาะ สม กับ วัตถุประสงค์ และการ ใช้ งาน ของ ผู้ ใช้ เอง ถ้า หาก ท่าน มี ข้อ สงสัย ประการ ใด ผู้ เชี่ยว ชาญ ของ ทาง เท ซ่า
ยินดี ให้ ค่า ปรึกษา