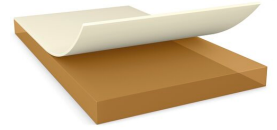




tesa HAF® 8472

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทป reactive HAF สีเหลืองอำพัน 60 ไมครอน

รายละเอียดสินค้า

tesa® HAF 8472 เป็นฟิล์มรีแอกทีฟเกิดปฏิกิริยาโดยการกระตุ้นด้วยความร้อน ประกอบด้วย phenolic resin และ nitrile rubber เทปสีเหลือง กาวสองหน้าไม่มี backing มีการปกป้องโดยแผ่น liner กระดาษที่แข็งแรง.

tesa® HAF 8472 ปลอดสารฮาโลเจน และสอดคล้องกับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบัน .

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® HAF 8472 เนื้อกาวจะไม่เหนียวเยิ้ม
เทปกาวจะใช้งานได้โดยใช้ความร้อนขณะที่แรงกดเทปกาวลงไปในกระบวนการติดประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

- การยึดเกาะที่เชื่อถือได้และทนต่อการเสื่อมสภาพ
- มีประสิทธิภาพสูงมากแม้ในพื้นที่ติดขนาดเล็กและช่องว่างแคบๆ
- อัตราส่วนการไหลเยิ้มต่ำมาก
- เหมาะสำหรับใช้งานระยะยาวที่ต้องเผชิญกับแรงเครียด (stress) สูง
- การยึดติดที่ยังคงความยืดหยุ่น

สาขาการใช้งาน

tesa® HAF 8472 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL กับ PMMA PC หรือ ABS:

- การติดส่วนต่าง ๆ ภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์
- การติดปุ่มกดต่าง ๆ
- การติดเลนส์กล้องถ่ายรูปและขอบตัวเรือน
- การติดชิ้นส่วนโลหะตกแต่ง

ข้อมูลทางเทคนิค (ค่าเฉลี่ย)

ค่าในส่วนนี้ถือเป็นตัวแทนหรือเป็นแบบทั่วไปเท่านั้น และไม่ควรใช้เพื่อวัตถุประสงค์จำเพาะเจาะจง.

โครงสร้างผลิตภัณฑ์

• ตัวเทป	none	• ความหนารวม	60 µm
• ประเภทของกาว	nitrile rubber / phenolic resin	• สี	สีเหลืองอำพัน
• ประเภทของแผ่นลอก	glassine		

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

- แรงยึดเกาะ (ผลึก) 11 N/mm²



tesa HAF® 8472

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa® HAF 8472 ไม่ใช้เทปกาวทั่วไปแต่ทำงานได้โดยแรงกดและกระตุ้นด้วยความร้อนในช่วงเวลาหนึ่ง
ค่าต่อไปนี้คือนำมาสำหรับพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้ในเบื้องต้น

1. การเคลือบเบื้องต้น:

ช่วงการเคลือบเบื้องต้น เทปกาวจะถูกติดบนพื้นผิวโลหะ ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

การตั้งค่าเครื่อง:

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

2. การติดประกอบ:

ดึงไลเนอร์จากเทปหลังจากขั้นตอนการเคลือบเบื้องต้น วางส่วนพลาสติกลงบนส่วนประกอบโลหะ
ให้อุณหภูมิร้อนให้เพียงพอผ่านโลหะไปยังส่วนพลาสติกพร้อมๆ กับใช้แรงกดในการติดเพื่อให้ได้การติดที่แข็งแรงเพียงพอ

การตั้งค่าเครื่อง:

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

แนะนำเพื่อการติดได้ประสิทธิภาพสูงสุด (ในขณะที่ใช้แรงกด) เกิดประสิทธิภาพสูงสุดโดยตรงหลังจากขั้นตอนการติด

¹ อุณหภูมิ 'ก่อนเคลือบ' และ 'การติด' หมายถึง ข้อมูลที่วัดได้จากพื้นผิวของจักรทำความร้อน

² แรงกด 'ก่อนเคลือบ' และ 'การติด' หมายถึง แรงกดที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวจักรโดยตรงไปสู่พื้นที่การติด

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
นั้นได้รับการจัดหามาจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็น
ข้อมูลจำเพาะของสินค้า ด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดแจ้งหรือโดยนัย แต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆ
โดยนัยทั้ง ใน ด้าน การ ค่า หรือ สำหรับ วัตถุ ประสงค์ อย่าง ใด เป็น การ เฉพาะ ผู้ ใช้ จะ ต้อง รับ ผิด ชอบ ใน การ ตัดสิน ใจ ใช้ ผลิตภัณฑ์
ให้ เหมาะ สม กับ วัตถุ ประสงค์ และ การ ใช้ งาน ของ ผู้ ใช้ เอง ถ้า หาก ท่าน มี ข้อ สงสัย ประการ ใด ผู้ เชี่ยว ชาญ ของ ทาง เท ซ่า
ยินดี ให้ คำ ปรึกษา