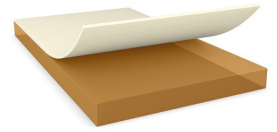




tesa HAF® 8476

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทป reactive HAF สีเหลืองอำพัน 150ไมครอน

รายละเอียดสินค้า

tesa® HAF 8476 เป็นฟิล์มรีแอคทีฟทำปฏิกิริยาได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อน ประกอบด้วย phenolic resin และ nitrile rubber ไม่มี backing มีการป้องกันฟิล์มไว้โดยแผ่นไนลอนกระดาษที่แข็งแรง

tesa® HAF 8476 ปลอดภัยสำหรับสิ่งแวดล้อมและสอดคล้องกับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบัน

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® HAF 8476 จะไม่มีความเหนียว สามารถใช้งานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและให้แรงกดทับในระหว่างกระบวนการติดประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

- การยึดเกาะและทนต่อการเสื่อมสภาพที่เชื่อถือได้
- มีประสิทธิภาพสูงมากแม้ในพื้นที่การยึดเกาะขนาดเล็กและช่องว่างที่แคบจากการออกแบบ
- อัตราส่วนการไหลซึมเยิ้มต่ำมาก
- เหมาะสำหรับใช้งานในระยะยาวที่ต้องเผชิญแรง heavy stress สูง
- การยึดติดที่คงไว้ซึ่งการยึดตัวได้ดี

สาขาการใช้งาน

tesa® HAF 8476 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL กับ PMMA PC หรือ ABS:

- การติดส่วนต่าง ๆ ภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์
- การติดปุ่มต่าง ๆ
- การติดเลนส์กล้องถ่ายรูปและขอบตัวเรือน
- การติดชิ้นส่วนโลหะตกแต่ง

ข้อมูลทางเทคนิค (ค่าเฉลี่ย)

ค่าในส่วนนี้ถือเป็นตัวแทนหรือเป็นแบบทั่วไปเท่านั้น และไม่ควรรู้เพื่อวัตถุประสงค์จำเพาะเจาะจง.

โครงสร้างผลิตภัณฑ์

• ตัวเทป	none	• ความหนารวม	150 µm
• ประเภทของกาว	nitrile rubber / phenolic resin	• สี	สีเหลืองอำพัน
• ประเภทของแผ่นลอก	glassine		

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

- แรงยึดเกาะ (ผลึก) 11 N/mm²



tesa HAF® 8476

ข้อมูล ลิขสิทธิ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa® HAF 8476 ไม่ใช่เทปกาวทั่วไป แต่ทำงานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและใช้แรงกดทับในช่วงเวลาหนึ่ง
ค่าต่อไปนี้ เป็นคำแนะนำสำหรับค่าพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้เริ่มต้น

1. การติดเคลือบเบื้องต้น:

ช่วงการติดเคลือบเบื้องต้น เทปจะถูกติดลงบนพื้นผิวโลหะ ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

การตั้งค่าเครื่อง:

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

2. การติดประกอบ:

ดึงโลเนอร์จากเทปหลังจากขั้นตอนการติดเคลือบเบื้องต้น วางส่วนพลาสติกลงบนส่วนประกอบโลหะ
ให้อุณหภูมิให้เพียงพอผ่านโลหะไปยังส่วนพลาสติก พร้อม ๆ กับใช้แรงกดในการติดเพื่อให้ได้การติดที่แข็งแรงเพียงพอ

การตั้งค่าเครื่อง:

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

แนะนำให้เริ่มขั้นตอนการทำแผ่นให้เย็นลง (ในขณะที่ใช้แรงกด) หลังจากขั้นตอนการติดประกอบ เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด

¹ อุณหภูมิ 'การติดเคลือบเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง ข้อมูลที่วัดได้จากพื้นผิวของจิ๊กทำความร้อน

² แรงกด 'การติดเคลือบเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง แรงกดที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวจิ๊กโดยตรงไปสู่พื้นที่การติด

ค่าความแข็งแรงของการติดได้รับการทดสอบภายใต้สภาวะห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (วัสดุ: ชิ้นงานทดสอบ Etched Al/ สภาวะการติด:

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

เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาวะการเก็บรักษาเป็นไปตามมาตรฐานอายุการใช้งาน 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 ค่า ปรึกษา