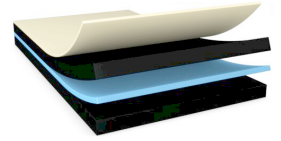




tesa HAF® 58493

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทป reactive HAF สีดำ กาวสองหน้า 83ไมครอน

รายละเอียดสินค้า

tesa® HAF 58493 เป็นฟิล์มรีแอกทีฟที่ทำปฏิกิริยาด้วยการกระตุ้นด้วยความร้อน ประกอบด้วย phenolic resin และ nitrile rubber เป็นเทปสีดำกาวสองหน้า มี backing ชนิด PET ฟิล์มจะถูกปกป้องไว้ด้วยไอลิเนอร์กระดาษที่มีความแข็งแรง

tesa® HAF 58493 ปลอดสารฮาโลเจน และสอดคล้องกับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบัน.

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® HAF 58493 เนื้อกาวจะไม่เหนียว
เทปกาวจะใช้งานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและให้แรงกดเทปกาวลงไปในกระบวนการติดประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

- การยึดเกาะที่ดีที่เชื่อถือได้และทนต่อการเสื่อมสภาพ
- มีประสิทธิภาพสูงมากแม้ในพื้นที่ยึดเกาะน้อยและช่องว่างแคบๆ จากการออกแบบ
- อัตราส่วนการรั่วไหลเยิ้ม้น้อยมาก
- ความเสถียรดีในทุกมิติและง่ายต่อการควบคุมการตัดได้คัท
- backing ชนิด PET ทำหน้าที่เป็นตัวกั้นในการใช้งานยึดติดงาน mesh
- เหมาะสำหรับการใช้งานในระยะยาวที่มีแรง stress สูง
- การยึดเกาะที่ยังคงไว้ซึ่งความยืดหยุ่น

สาขาการใช้งาน

tesa® HAF 58493 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL กับ PMMA PC หรือ ABS:

- การยึดติดโครงสร้างภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์
- การติดตามสายลำโพง
- การติดปุ่มกดต่าง ๆ
- การติดเลนส์กล้องถ่ายรูปและขอบตัวเรือน
- การติดชิ้นส่วนโลหะตกแต่ง

ข้อมูลทางเทคนิค (ค่าเฉลี่ย)

ค่าในส่วนนี้ถือเป็นตัวแทนหรือเป็นแบบทั่วไปเท่านั้น และไม่ควรรู้เพื่อวัตถุประสงค์จำเพาะเจาะจง.

โครงสร้างผลิตภัณฑ์

• ตัวเทป	PETP	• ความหนารวม	83 µm
• ประเภทของกาว	nitrile rubber / phenolic resin	• สี	สีดำ
• ประเภทของแผ่นลอก	glassine		



tesa HAF® 58493

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

- แรงยึดเกาะ (ผลัก) 11 N/mm²

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa® HAF 58493 ไม่ใช่เทปกาวทั่วไป แต่ทำงานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและใช้แรงกดในช่วงเวลาหนึ่ง
ค่าต่อไปนี้ เป็นคำแนะนำสำหรับค่าพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้เริ่มต้น

1. การเคลือบติดเบื้องต้น:

ช่วงการเคลือบติดเบื้องต้น เทปจะถูกเคลือบติดบนพื้นผิวโลหะ ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

การตั้งค่าเครื่อง:

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

2. การติดประกอบ:

ดึงไลเนอร์จากเทปหลังจากขั้นตอนการเคลือบติดเบื้องต้นแล้ว วางแผ่นพลาสติกลงบนส่วนประกอบโลหะ
ให้อุณหภูมิที่เพียงพอผ่านโลหะไปยังแผ่นพลาสติก พร้อม ๆ กับใช้แรงกดในการติดเพื่อให้การยึดติดที่แข็งแรงเพียงพอ

การตั้งค่าเครื่อง:

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

แนะนำให้เริ่มขั้นตอนการทำแผ่นให้เย็นลง (ในขณะที่ใช้แรงกด) เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดโดยตรงหลังจากขั้นตอนการติดประกอบ

¹ อุณหภูมิ 'การเคลือบติดเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง ข้อมูลที่วัดได้จากพื้นผิวของจิ๊กทำความร้อน

² แรงกด 'การเคลือบติดเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง แรงกดที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวจิ๊กโดยตรงไปสู่พื้นที่การติด

ค่าความแข็งแรงของการติดได้รับการทดสอบภายใต้สภาวะห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (วัสดุ: ชิ้นงานทดสอบ etched AL/ สภาวะการติด:
อุณหภูมิ = 180 °C; แรงกด = 10 บาร์; เวลา = 7 วินาที)

เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาวะการเก็บรักษาเป็นไปตามมาตรฐานอายุการใช้งาน tesa® HAF



tesa HAF® 58493

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

ผลิตภัณฑ์ เท ซ่า พิสุงค์ 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 สม่ำเสมอ โดย ข้อมูล ทาง ด้าน เทคนิค และ ตัว เลข ทั้ง หมด ที่ ได้ กล่าวถึงข้างต้น นั้นได้รับการจัดหาจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้า ด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดแจ้งหรือโดยนัย แต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆ โดยนัยทั้ง ใน ด้าน การ ค้า 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 และ การ ใช้ งาน ของ ผู้ ใช้ เอง ถ้า หาก ท่าน มี ข้อ สงสัย ประการ ใด ผู้เชี่ยวชาญ ของ ทาง เท ซ่า ยินดี ให้ คำ ปรึกษา

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58493>