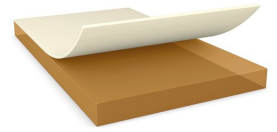




tesa HAF® 8471

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทป reactive HAF สีเหลืองอำพัน 30ไมครอน

รายละเอียดสินค้า

tesa® HAF 8471 เป็นฟิล์มรีแอกทีฟที่เกิดปฏิกิริยาด้วยการกระตุ้นด้วยความร้อน ประกอบด้วย phenolic resin และ nitrile rubber เทปสีเหลืองอำพันกาวสองหน้าไม่มี backing มีการปกป้องโดย liner กระดาษที่แข็งแรง

tesa® HAF 8471 ปลอดภัยสำหรับสิ่งแวดล้อมและสอดคล้องกับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบัน .

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® HAF 8471 จะไม่เหนียว สามารถใช้งานได้โดยใช้ความร้อนและแรงกดทับในกระบวนการประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

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

สาขาการใช้งาน

tesa® HAF 8471 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL กับ PMMA PC หรือ ABS:

- การติดส่วนต่าง ๆ ภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์
- การติดปุ่มกดต่าง ๆ
- การติดเลนส์กล้องถ่ายรูปและขอบตัวเรือน
- การติดชิ้นส่วนโลหะประดับตกแต่ง

ข้อมูลทางเทคนิค (ค่าเฉลี่ย)

ค่าในส่วนนี้ถือเป็นตัวแทนหรือเป็นแบบทั่วไปเท่านั้น และไม่ควรรู้เพื่อวัตถุประสงค์จำเพาะเจาะจง.

โครงสร้างผลิตภัณฑ์

• ตัวเทป	none	• ความหนารวม	30 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=08471>



tesa HAF® 8471

ข้อมูล ลิขสิทธิ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

tesa® HAF 8471 ไม่ใช่เทปกาวทั่วไปแต่ทำงานได้โดยแรงกดและการให้ความร้อนในช่วงเวลาหนึ่ง
ค่าต่อไปนี้เป็นการแนะนำสำหรับพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้ในเบื้องต้น

1. การเคลือบเบื้องต้น:

ช่วงการเคลือบเบื้องต้น เทปกาวได้รับการเคลือบบนพื้นผิวโลหะ ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

การตั้งค่าเครื่อง:

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

2. การติดประกอบ:

ดึง liner จากเทปหลังจากขั้นตอนการเคลือบเบื้องต้น วางส่วนพลาสติกลงบนส่วนประกอบโลหะ

ให้อุณหภูมิให้เพียงพอผ่านโลหะไปยังส่วนพลาสติกพร้อมกับใช้แรงกดในการติดเพื่อให้ได้การติดที่แข็งแรงเพียงพอ

การตั้งค่าเครื่อง:

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

เพื่อให้ได้ประสิทธิภาพสูงสุดแนะนำการทำให้เย็นโดยตรง (ในขณะที่ใช้แรงกด) หลังจากขั้นตอนการติดประกอบ

¹ อุณหภูมิ 'การเคลือบเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึงข้อมูลที่วัดได้จากพื้นผิวของจักรทำความร้อน

² แรงกด 'การเคลือบเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง แรงกดที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวจักรโดยตรงไปสู่พื้นที่การติด

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

เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาพการเก็บรักษาเป็นไปตามมาตรฐานอายุการใช้งานของ tesa® HAF

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 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 และ การ ใช้ งาน ของ ผู้ ใช้ เอง ถ้า หาก ท่าน มี ข้อ สงสัย ประการ ใด ผู้เชี่ยวชาญ ของ ทาง เท ซ่า
ยินดี ให้ ค่า ปรึกษา