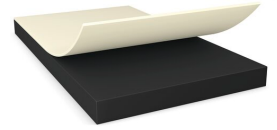




tesa HAF® 58473

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทป reactive HAF สีดำ กาวสองหน้า 80 ไมครอน

รายละเอียดสินค้า

tesa® HAF 58473 เป็นฟิล์มรีแอคทีฟทำปฏิกิริยาด้วยการกระตุ้นด้วยความร้อน ประกอบด้วย phenolic resin และ nitrile rubber เทปสีดำกาวสองหน้าไม่มี backing เนื้อเทปถูกปกป้องไว้ด้วยไลเนอร์กระดาษที่แข็งแรง

tesa® HAF 58473 ปลอดสารฮาโลเจนและสอดคล้องกับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบันมาตรฐาน.

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® HAF 58473 เนื้อกาวจะไม่เหนียว

เทปกาวจะใช้งานได้โดยการกระตุ้นโดยใช้ความร้อนและแรงกดเทปกาวลงไประหว่างกระบวนการติดประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

- การยึดเกาะและทนต่อการเสื่อมสภาพที่เชื่อถือได้
- มีประสิทธิภาพสูงมากเป็นพิเศษแม้ในพื้นที่การยึดเกาะขนาดเล็กและช่องว่างที่บางจากการออกแบบ
- อัตราส่วนการไหลเยิ้มต่ำมาก
- มีความมั่นคงในทุกมิติและง่ายต่อการใช้งานได้คัท
- มี backing เป็น PET เป็น barrier ช่วยในการใช้งาน mesh bonding applications
- เหมาะสำหรับการใช้งานในระยะยาวที่ต้องเผชิญแรง stress สูง
- การยึดติดที่ยังคงไว้ซึ่งความยืดหยุ่นดี

สาขาการใช้งาน

tesa® HAF 58473 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	80 µm
• ประเภทของกาว	nitrile rubber / phenolic resin	• สี	สีดำ
• ประเภทของแผ่นลอก	glassine		

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

- แรงยึดเกาะ (ผลัก) 11 N/mm²

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58473>



tesa HAF® 58473

ข้อมูล ลิขสิทธิ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa® HAF 58473 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
ให้อุณหภูมิให้เพียงพอผ่านโลเนอร์ไปยังส่วนพลาสติก พร้อม ๆ กับใช้แรงกดในการติดเพื่อให้การติดที่แข็งแรงเพียงพอ

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 พิสูจน์ให้เห็นถึงความประทับใจในคุณภาพของสินค้ามาเป็นเวลานานผ่านเงื่อนไขด้านอุปสงค์และ
ผลิตภัณฑ์ เท ซ่า อยู่ภายใต้การควบคุมอย่างเคร่งครัดสม่ำเสมอโดยข้อมูลทางด้านเทคนิคและตัวเลขทั้งหมดที่ได้กล่าวถึงข้างต้น
นั้นได้รับการจัดหายากจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็น
ข้อมูลจำเพาะของสินค้าด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดแจ้งหรือโดยนัยแต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆ
โดยนัยทั้งในด้านการค้าหรือสำหรับวัตถุประสงค์อย่างใดเป็นการเฉพาะ ผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบในการตัดสินใจใช้ผลิตภัณฑ์
ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์และการใช้งานของผู้ใช้เอง ถ้าหากท่านมีข้อสงสัยประการใด ผู้เชี่ยวชาญของทางเท ซ่า
ยินดีให้คำปรึกษา