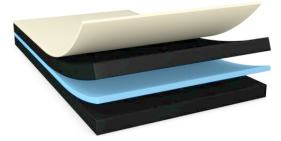




tesa HAF® 58491

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



รายละเอียดสินค้า

tesa HAF® 58491 เป็นฟิล์มเปิดใช้งานความร้อนที่ทำปฏิกิริยาโดยใช้เรซินฟีนอลิกและยางไนไตรล์ เทปสองหน้าสีดำนี้อาศัยแผ่นรองหลัง PET ได้รับการปกป้องโดยชั้นกระดาษที่แข็งแรง

tesa HAF® 58491 ปลอดสารฮาโลเจนและสอดคล้องกับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบัน.

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® LTR 58491 เนื้อกาจะไม่เหนียว เทปกาวจะใช้งานได้โดยใช้ความร้อนปานกลาง และให้แรงกดทับในขณะกระบวนการติดประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

- แรงยึดเกาะที่เชื่อถือได้และทนทานต่อการเสื่อมสภาพ
- ประสิทธิภาพสูงมากแม้ในบริเวณที่มีการยึดติดขนาดเล็กและช่องว่างที่บาง
- อัตราส่วนการไหลซึมต่ำมาก
- ความเสถียรของขนาดที่ดีมากและการจัดการได้คัทที่ง่ายดาย
- แผ่นรอง PET ให้ฟังก์ชันกันในงานเชื่อมต๋าย
- เหมาะสำหรับการใช้งานระยะยาวที่ต้องเผชิญกับสภาวะอย่างหนัก
- การยึดเกาะยังคงยึดหยุ่น

สาขาการใช้งาน

tesa HAF® 58491 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการเชื่อมชิ้นส่วนโลหะกับพื้นผิวพลาสติกหรือโลหะต่างๆเช่น SUS หรือ AL เป็น PMMA, PC หรือ ABS:

- การยึดโครงสร้างภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์
- การติดตั้งสายลำโพง
- การยึดปุ่ม
- เล่นสเก็ตและกรอบการติดตั้ง
- การเชื่อมชิ้นส่วนโลหะตกแต่ง



tesa HAF® 58491

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ข้อมูลทางเทคนิค (ค่าเฉลี่ย)

ค่าในส่วนนี้ถือเป็นตัวแทนหรือเป็นแบบทั่วไปเท่านั้น และไม่ควรใช้เพื่อวัตถุประสงค์จำเพาะเจาะจง.

โครงสร้างผลิตภัณฑ์

• ตัวเทป	PET	• ความหนาแน่น	112 µm
• ประเภทของกาว	nitrile rubber / phenolic resin	• สี	สีดำ
• ประเภทของแผ่นลอก	glassine		

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

• แรงยึดเกาะ (ผลึก)	11 N/mm ²
---------------------	----------------------

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa HAF® 58491 ไม่ใช่เทปกาวทั่วไป แต่ทำงานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและใช้แรงกดในช่วงเวลาหนึ่ง
ค่าต่อไปนี้เป็นคำแนะนำสำหรับค่าพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้เริ่มต้น

1. การเคลือบติดเบื้องต้น:

ในระหว่างการเคลือบก่อนการเคลือบเทปกาวจะถูกเคลือบลงบนพื้นผิวโลหะ ขั้นตอนนี้ไม่มีผลต่ออายุการใช้งานของเทปกาว
สามารถเก็บส่วนประกอบที่เคลือบไว้ล่วงหน้าได้ในเวลาเดียวกันกับเทปกาว

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ 95 - 120 ° C
- แรงดัน 2 - 6 บาร์
- เวลา 3 - 10 วินาที

2. การติดประกอบ:

ลอกไลเนอร์ออกจากเทปหลังจากขั้นตอนการติดเคลือบเบื้องต้น

จัดตำแหน่งชิ้นส่วนที่สอง ให้อุณหภูมิและแรงกดในระยะเวลาติดค่าหนึ่งเพื่อให้การยึดติดแข็งแรงตามที่ต้องการ

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58491>



tesa HAF® 58491

ข้อมูล ลิขสิทธิ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ¹ 120 - 250 ° C
- แรงดัน² 5 - 30 บาร์
- เวลา 5 - 180 วินาที

เพื่อให้ได้ประสิทธิภาพสูงสุดแนะนำให้ใช้ขั้นตอนการทำความเย็น (ขณะใช้แรงกด) โดยตรงหลังจากขั้นตอนการยึดติด

¹อุณหภูมิ "ก่อนเคลือบ" และ "การเชื่อม" หมายถึงข้อมูลที่วัดได้ในเส้นพันธะ

²ความดัน "ก่อนการเคลือบ" และ "การเชื่อม" หมายถึงแรงที่เปลี่ยนจากพื้นผิวจิกไปยังพื้นที่ติดโดยตรง

ค่าความแข็งแรงของพันธะได้รับภายใต้เงื่อนไขห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (วัสดุ: ชิ้นงานทดสอบอะลูมิเนียมและสลัก / เงื่อนไขการเชื่อม: อุณหภูมิ = 180 ° C; ความดัน = 10 บาร์; เวลา = 7 วินาที)

เพื่อให้ได้พื้นผิวที่มีความแข็งแรงสูงสุดในการยึดติดควรสะอาดและแห้ง สภาพการเก็บรักษามีผลต่ออายุการเก็บรักษา 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 ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้า 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 ผู้ เชี่ยว ชาญ ของ ทาง เท ซ่า ยินดี ให้ ค่า ปรึกษา

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58491>