

# tesa® 58495

## ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทป reactive HAF สีดำ กาวสองหน้า 123ไมครอน

tesa® HAF 58495 เป็นฟิล์มรีแอกทีฟที่ทำปฏิกิริยาด้วยการกระตุ้นด้วยความร้อน ประกอบด้วย phenolic resin และ nitrile rubber เทปสีดากาวสองหน้ามี backing เป็น PET เนื้อเทปถูกปกป้องไว้ด้วยไลเนอร์กระดาษที่แข็งแรง

tesa® HAF 58495 ปลอดสารฮาโลเจนและสอดคล้องกับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบันมาตรฐาน

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® HAF 58495 เนื้อกาวจะไม่เหนียว

เทปกาวจะใช้งานได้โดยการกระตุ้นโดยใช้ความร้อนและแรงกดเทปกาวลงไประหว่างกระบวนการติดประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

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

## การใช้งานหลัก

tesa® HAF 58495 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL กับ PMMA PC หรือ ABS:

- \*การยึดติดโครงสร้างภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์
- \*การติดตาข่ายลำโพง
- \*การติดปุ่มต่าง ๆ
- \*การติดเลนส์กล้องถ่ายรูปและขอบตัวเรือน
- \*การติดชิ้นส่วนโลหะตกแต่ง

## ข้อมูลทางเทคนิค (ค่าเฉลี่ย)

ค่าในส่วนนี้ควรใช้เป็นค่าทั่วไปเท่านั้น ไม่ควรนำมาใช้ในการระบุค่าในสถานการณ์ใดอย่างเจาะจง

ข้อมูลทางเทคนิค

• Backing material	PETP	• Type of adhesive	nitrile rubber / phenolic resin
• Color	สีดำ	• Type of liner	glassine
• Total thickness	123 µm	• Bonding strength	6 นิวตัน/ ตารางมิลลิเมตร

# tesa® 58495

## ข้อมูลผลิตภัณฑ์



### ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa® HAF 58495 ไม่ใช่เทปกาวทั่วไป แต่ทำงานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและใช้แรงกดทับในช่วงเวลาหนึ่ง  
ค่าต่อไปนี้เป็นการแนะนำสำหรับค่าพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้เริ่มต้น

#### 1. การติดเคลือบเบื้องต้น:

ช่วงการติดเคลือบเบื้องต้น เทปจะถูกติดลงบนพื้นผิวโลหะ ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป  
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

#### การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ<sup>1</sup> 90 – 120 °C
- แรงกด<sup>2</sup> 2 – 6 บาร์
- เวลา 1 – 3 วินาที

#### 2. การติดประกอบ:

ดึงไลเนอร์จากเทปหลังจากขั้นตอนการติดเคลือบเบื้องต้น วางส่วนพลาสติกลงบนส่วนประกอบโลหะ  
ให้อุณหภูมิให้เพียงพอผ่านโลหะไปยังส่วนพลาสติก พร้อม ๆ กับใช้แรงกดในการติดเพื่อให้ได้การติดที่แข็งแรงเพียงพอ

#### การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ<sup>1</sup> 180 – 220 °C
- แรงกด<sup>2</sup> 2 – 10 บาร์
- เวลา 3 – 10 วินาที

แนะนำให้ขึ้นขั้นตอนการทำแผ่นให้เย็นลง (ในขณะที่ใช้แรงกด) หลังจากขั้นตอนการติดประกอบ เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด

<sup>1</sup> อุณหภูมิ 'การติดเคลือบเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง ข้อมูลที่วัดได้จากพื้นผิวของจิกทำความร้อน

<sup>2</sup> แรงกด 'การติดเคลือบเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง แรงกดที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวจิกโดยตรงไปสู่พื้นที่การติด  
ค่าความแข็งแรงของการติดได้รับการทดสอบภายใต้สภาวะห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (วัสดุ: ชิ้นงานทดสอบ Etched Al/  
สภาวะการติด: อุณหภูมิ = 180 °C; แรงกด = 10 บาร์; เวลา = 7 วินาที)

เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาวะการเก็บรักษาเป็นไปตามมาตรฐานอายุการใช้งาน tesa® HAF

## Disclaimer

ผลิตภัณฑ์เหล่านี้แสดงให้เห็นถึงความประทับใจในคุณภาพของสินค้ามาเป็นเวลานานผ่านเงื่อนไขด้านอุปสงค์ และผลิตภัณฑ์เหล่านี้  
ภายใต้การควบคุมอย่างเคร่งครัดสม่ำเสมอ โดยข้อมูลทางด้านเทคนิคและตัวเลขทั้งหมดที่ได้กล่าวถึงข้างต้นนั้นได้รับการจัดหาจากทีมงาน  
ที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านี้จัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้า  
ด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดเจนหรือโดยนัย แต่ไม่จำกัดเพียงแค่อุปกรณ์ใด ๆ โดยนัยทั้งในด้านการ  
การค้าหรือสำหรับวัตถุประสงค์อย่างใดเป็นการเฉพาะ ผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบในการตัดสินใจใช้ผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์  
และการใช้งานของผู้ใช้เอง ถ้าหากท่านมีข้อสงสัยประการใดผู้เชี่ยวชาญของทางเทซ่ายินดีให้คำปรึกษา



สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่  
<http://l.tesa.com/?ip=58495>