

# tesa® HAF 58478

## ข้อมูลผลิตภัณฑ์



ฟิล์ม reactive HAF สีดำ 200 ไมครอน

tesa® HAF 58478 เป็นรีแอคทีฟฟิล์มที่ทำปฏิกิริยาด้วยการกระตุ้นด้วยความร้อน ประกอบด้วย phenolic resin และ nitrile rubber เป็นเทปสีดาสองหน้า ไม่มี backing เทปได้รับการปกป้องโดยไลเนอร์กระดาษที่มีความแข็งแรง

tesa® HAF 58478 ปลอดสารฮาโลเจน และสอดคล้องกับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบัน .

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® HAF 58478 เนื้อกาวจะไม่เหนียว เทปกาวจะใช้งานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและให้แรงกดเทปกาวลงไปในกระบวนการติดประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

- การยึดเกาะที่ดีที่เชื่อถือได้และทนต่อการเสื่อมสภาพ
- มีประสิทธิภาพสูงมากแม้ในพื้นที่ยึดเกาะน้อยๆ และช่องแคบๆจากการออกแบบ
- อัตราส่วนการไหลเยิ้มต่ำมาก
- เหมาะสำหรับการใช้งานในระยะยาวที่มี stress สูง
- การยึดเกาะที่คงไว้ซึ่งความยืดหยุ่น

### การใช้งานหลัก

tesa® HAF 58478 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL กับ PMMA PC หรือ ABS:

- การติดส่วนต่าง ๆ ภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์
- การติดปุ่มต่าง ๆ
- การติดเลนส์กล้องถ่ายรูปและขอบตัวเรือน
- การติดชิ้นส่วนโลหะตกแต่ง

### Technical Information (average values)

The values in this section should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.

ข้อมูลทางเทคนิค

• Backing material	ไม่มี	• Type of adhesive	nitrile rubber /
• Color	สีดำ	• Type of liner	phenolic resin
• Total thickness	200 µm	• Bonding strength	glassine
			7 นิวตัน/ ตารางมิลลิเมตร

# tesa® HAF 58478

## ข้อมูลผลิตภัณฑ์



### ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa® HAF 58478 ไม่ใช่เทปกาวทั่วไป แต่ทำงานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและใช้แรงกดในช่วงเวลาหนึ่ง  
ค่าต่อไปนี้เป็นการแนะนำสำหรับค่าพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้เริ่มต้น

#### 1. การเคลือบติดเบื้องต้น:

ช่วงการเคลือบติดเบื้องต้น เทปจะถูกเคลือบติดบนพื้นผิวโลหะ ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป  
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

การตั้งค่าเครื่อง:

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

#### 2. การติดประกอบ:

ดึงไลเนอร์จากเทปหลังจากขั้นตอนการเคลือบติดเบื้องต้นแล้ว วางแผ่นพลาสติกลงบนส่วนประกอบโลหะ  
ให้อุณหภูมิที่เพียงพอผ่านโลหะไปยังแผ่นพลาสติก พร้อม ๆ กับใช้แรงกดในการติดเพื่อให้ได้การยึดติดที่แข็งแรงเพียงพอ

การตั้งค่าเครื่อง:

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

แนะนำให้เริ่มขั้นตอนการทำแผ่นให้เย็นลง (ในขณะที่ใช้แรงกด)

เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดโดยตรงหลังจากขั้นตอนการติดประกอบ

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

<sup>2</sup> แรงกด 'การเคลือบติดเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง แรงกดที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวจิกโดยตรงไปสู่พื้นที่การติด

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

เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาวะการเก็บรักษาเป็นไปตามมาตรฐานอายุการใช้งาน tesa® HAF

# tesa® HAF 58478

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



## Disclaimer

ผลิตภัณฑ์เทซาพิสูจน์ให้เห็นถึงความประทับใจในคุณภาพของสินค้ามาเป็นเวลาช้านานผ่านเงื่อนไขด้านอุปสงค์ และผลิตภัณฑ์เทซาอยู่ภายใต้การควบคุมอย่างเคร่งครัดสม่ำเสมอ โดยข้อมูลทางด้านเทคนิคและตัวเลขทั้งหมดที่ได้กล่าวถึงข้างต้นนั้นได้รับการจัดหาจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซา ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้า ด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดเจนหรือโดยนัย แต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆโดยนัยทั้งในด้านการค้าหรือสำหรับวัตถุประสงค์อย่างใดเป็นการเฉพาะ ผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบในการตัดสินใจใช้ผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์และการใช้งานของผู้ใช้เอง ถ้าหากท่านมีข้อสงสัยประการใดผู้เชี่ยวชาญของทางเทซายินดีให้คำปรึกษา



สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่  
<http://l.tesa.com/?ip=58478>