tesa® HAF 8478

ข้อมูลผ ลิตภัณฑ์

เทปติด HAF สีเหลือง ทำปฏิกิริยาไฟฟ้า 200µm

tesa® HAF 8478 เป็นฟิล์มปฏิกิริยาความร้อนที่เป็นเรซินฟีนอลิคและยางไนไตรล์ เทปสีเหลืองสองหน้านี้ ไม่มีด้านหลัง มีการป้องกันโดยแผ่นซับกระดาษที่แข็งแกร่ง.

tesa® HAF 8478 ปลอดสารฮาโลเจน และสอดคล้อง กับมาตรฐาน ROHS ปัจจุบัน .

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® HAF 8478 เนื้อกาวจะไม่เหนียวเยิ้ม เทปกาวจะใช้งานได้โดยใช้ความร้อนขณะที่ค่อยๆ กดเทปกาวลงไป.

คุณสมบัติพิเศษ:

- การยึดเกาะ ที่เชื่อถือได้และ ทน ต่อการเสื่อมสภาพ
- มีประสิทธิภาพสูง มาก แม้ในพื้นที่เชื่อมช่องว่าง และการออกแบบขนาดเล็ก
- อัตราส่วนการไหลซึมต่ำมาก
- เหมาะสำหรับการใช้งานระยะยาวที่ต้องเผชิญกับแรงเครียดสูง
- นอกจากการยึดเกาะ ยังมีความยืดหยุ่น

การใช้งานหลัก

tesa® HAF 8478 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL to 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 / phenolic resin
• Color	สีเหลืองอำพัน		
• Total thickness	200 µm	• Type of liner	glassine
		• Bonding strength	7 นิวตัน/ตารางมิลลิเมตร

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่
http://l.tesa.com/?ip=08478

tesa® HAF 8478

ข้อมูลผ ลิตภัณฑ์

ข้อมูลเพิ่มเติม
คำแนะนำทางเทคนิค:
tesa® HAF 8478 ไม่มีกาวในตัว แต่ทำงานได้โดยแรงกดและความร้อนในช่วงเวลาหนึ่ง
ค่าต่อไปนี้เป็นคำแนะนำสำหรับค่าพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้เริ่มต้น

1. ก่อนเคลือบ:
ช่วงก่อนเคลือบ เทปกาวได้รับการเคลือบบนพื้นผิวโลหะ ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ[1] 90 – 120 °C
- แรงกด[2] 2 – 6 บาร์
- เวลา 1 – 3 วินาที

2. การติด:
ดึงซับจากเทปหลังจากขั้นตอนการเคลือบ วางส่วนพลาสติกลงบนส่วนประกอบโลหะ
ใช้อุณหภูมิให้เพียงพอผ่านโลหะไปยังส่วนพลาสติก พร้อม ๆ กับใช้แรงกดในการติดเพื่อให้ได้การติดที่แข็งแรงเพียงพอ

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ[1] 180 – 220 °C
- แรงกด[2] 2 – 10 บาร์
- เวลา 3 – 10 วินาที

แนะนำเพื่อให้ขั้นตอนการระบายความร้อน (ในขณะที่ใช้แรงกด) เกิดประสิทธิภาพสูงสุดโดยตรงหลังจากขั้นตอนการติด

[1] อุณหภูมิ ‘การเคลือบเบื้องต้น’ และ ‘การติดประกอบ’ หมายถึง ข้อมูลที่วัดได้จากพื้นผิวของจิ๊กทำความร้อน
[2] แรงกด ‘การเคลือบเบื้องต้น’ และ ‘การติดประกอบ’ หมายถึง แรงกดที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวจิ๊กโดยตรงไปสู่พื้นที่การติด
ค่าความแข็งแรงของการติดได้รับการทดสอบภายใต้สภาพห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (วัสดุ: ชิ้นงานทดสอบ etched aluminum/
สภาพการติด: อุณหภูมิ = 180 °C; แรงกด = 10 บาร์; เวลา = 7 วินาที)
เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาพการเก็บรักษาเป็นไปตามมาตรฐานอายุการใช้งาน tesa ® HAF

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

ผลิตภัณฑ์เทซ่าพิสูจน์ให้เห็นถึงความประทับใจในคุณภาพของสินค้ามาเป็นเวลาช้านานผ่านเงื่อนไขด้านอุปสงค์ และผลิตภัณฑ์เทซ่าอยู่ภายใต้การควบคุมอย่างเคร่งครัดสม่ำเสมอ โดยข้อมูลทางด้านเทคนิคและตัวเลขทั้งหมดที่ได้กล่าวถึงข้างต้นนั้นได้รับการจัดหาจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้า ด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดแจ้งหรือโดยนัย แต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆโดยนัยทั้งในด้านการค้าหรือสำหรับวัตถุประสงค์อย่างใดเป็นการเฉพาะ ผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบในการตัดสินใจใช้ผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์และการใช้งานของผู้ใช้เอง ถ้าหากท่านมีข้อสงสัยประการใดผู้เชี่ยวชาญของทางเทซ่ายินดีให้คำปรึกษา

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่
http://l.tesa.com/?ip=08478