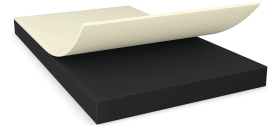




tesa® XPU 58701

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทปสำหรับติดตั้ง 25µm x-linkable HAF โพลียูรีเทนสีดำ

Product Description

tesa® XPU 58701 เป็นเทปติดปฏิกิริยาที่ให้ความแข็งแรงในการยึดติดและความยืดหยุ่นสูงหลังจากการบ่ม เทปกาวยางหน้าสีดำนี้ไม่มีแผ่นรอง ได้รับการปกป้องโดยกระดาษเคลือบ PE tesa® XPU 58701 ปรากฏจากฮาโลเจนตาม IEC 61249-2-21 และเป็นไปตามข้อกำหนด RoHS ปัจจุบัน ที่อุณหภูมิห้อง tesa® XPU 58701 ไม่เหนียวเหนอะหนะ เปิดใช้งานโดยความร้อนและความดันที่ใช้ระหว่างกระบวนการประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

- ประสิทธิภาพการยึดเกาะสูงและความน่าเชื่อถือสูง แม้ในช่องว่างของการออกแบบที่บาง
- กันกระแทกได้ดีเยี่ยม
- อัตราการไหลที่ต่ำมาก
- ดีไซน์สีดำ

การใช้งาน

tesa® XPU 58701 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการยึดติดโครงสร้างของพื้นผิวต่างๆ ภายในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์:

- การยึดเกาะของพลาสติก
- การยึดติดของโลหะ
- การยึดติดของชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์

Technical Information (average values)

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

Product Construction

- | | | | |
|--------------------|-----------------|--------------------|----------------------------|
| • Type of liner | กระดาษเคลือบ PE | • Type of adhesive | crosslinkable polyurethane |
| • Backing material | none | • Total thickness | 25 µm |

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

- Bonding strength (push-out) 1.5 N/mm²

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa® XPU 58701 ไม่มีกาวในตัว มันถูกเปิดใช้งานโดยความร้อนและความดันในช่วงเวลาหนึ่ง ค่าต่อไปนี้ เป็นคำแนะนำสำหรับพารามิเตอร์เส้นพันอัตรเพื่อเริ่มต้น

การเคลือบล่วงหน้า

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58701>



tesa® XPU 58701

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

ในระหว่างการเคลือบเบื้องต้น ให้เคลือบเทพกาวบนส่วนประกอบแรก

การตั้งค่า:

อุณหภูมิ 55-65 °C

แรงดัน 3 บาร์

เวลา 5 – 20 วินาที

การสัมผัสกับอุณหภูมิเส้นพันธะ 65 °C ในช่วงเวลาสั้นๆ ระหว่างการเคลือบล่วงหน้าจะไม่ส่งผลกระทบต่อศักยภาพในการยึดเกาะขั้นสุดท้าย

การติดตั้ง

ลอกไลเนอร์ออกจากเทพหลังจากขั้นตอนก่อนการเคลือบ

วางตำแหน่งองค์ประกอบที่สอง ใช้อุณหภูมิและแรงกดสำหรับเวลาในการยึดเกาะเพื่อให้ได้แรงยึดเกาะที่เพียงพอ

พีซี/พีซี:

การตั้งค่า:

อุณหภูมิ 80 – 140 °C

แรงดัน 5 บาร์

เวลา 10 – 120 วิ

อัล/พีซี:

การตั้งค่า:

อุณหภูมิ 110 – 190 °C

แรงดัน 5 บาร์

เวลา 20 – 120 วิ

รอบเวลาสั้นสามารถทำได้ที่อุณหภูมิสายพันธะสูง สำหรับการเปิดใช้งานที่อุณหภูมิต่ำ ให้เพิ่มเวลากดความร้อน

เพื่อให้ได้แรงยึดเกาะสูงสุด พื้นผิวควรสะอาดและแห้ง ให้เวลาพักอย่างน้อย 1-2 ชั่วโมงหลังจากพันธะก่อนการทดสอบประสิทธิภาพ

แรงยึดเหนี่ยวขั้นสุดท้ายจะถึงระดับหลังจาก 24 ชั่วโมง

ค่าแรงยึดเกาะได้มาจากสถานะห้องปฏิบัติการมาตรฐาน

PC/PC: สถานะการยึดติด: อุณหภูมิ = 110 °C (120 °C จี๊ก); แรงดัน = 5 บาร์; เวลา = 60 วินาที

การเก็บรักษา: tesa® แนะนำให้จัดเก็บในบรรจุภัณฑ์เดิมในสภาพเย็นและแห้ง

อุณหภูมิ 'Pre-lamination' และ 'bonding' หมายถึงข้อมูลที่วัดในแนวพันธะ

ความดัน 'Pre-lamination' และ 'bonding' หมายถึงแรงที่ส่งผ่านจากพื้นผิวจี๊กโดยตรงไปยังบริเวณพันธะ

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58701>



tesa® XPU 58701

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

ผลิตภัณฑ์เทซ่าพิสูจน์ให้เห็นถึงความประทับใจในคุณภาพของสินค้ามาเป็นเวลาช้านานผ่านเงื่อนไขด้านอุปสงค์ และผลิตภัณฑ์เทซ่าอยู่ภายใต้การควบคุมอย่างเคร่งครัดสม่ำเสมอ โดยข้อมูลทางด้านเทคนิคและตัวเลขทั้งหมดที่ได้กล่าวถึงข้างต้นนั้นได้รับการจัดหาจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้าด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดเจนหรือโดยนัย แต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆโดยนัยทั้งในด้านการค้าหรือสำหรับวัตถุประสงค์อย่างใดเป็นการเฉพาะ ผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบในการตัดสินใจใช้ผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์และการใช้งานของผู้ใช้เอง ถ้าหากท่านมีข้อสงสัยประการใดผู้เชี่ยวชาญของทางเทซ่ายินดีให้คำปรึกษา

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58701>