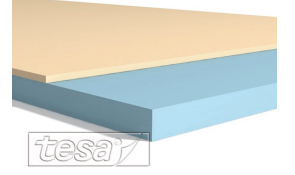




tesa HAF® 8440 HS



Ürün Bilgisi

Çip Modüllerinin Akıllı Kartlara Yerleştirilmesi İçin Isıyla Aktifleşen Film

Product Description

tesa® HAF 8440, termoplastik kopoliamid bazlı, ısıyla aktifleşen, çift taraflı yarı-şeffaf bir yapışkan banttır.

Uygulama Alanları

tesa® HAF 8440 özellikle çip modüllerinin akıllı kartlara yerleştirilmesi için tasarlanmıştır.

- PVC, ABS ve PC kartlarına uygun
- Tüm yaygın yerleştirme hatları üzerinde iyi çalışılabilirlik
- İyi yaşlanma direnci
- İşlenmiş kart üzerinde görünmez

Teknik Bilgiler (Ortalama Değerler)

Bu bölümdeki değerler sadece temsili olarak değerlendirilmeli ve şartname amacıyla kullanılmamalıdır.

Product Construction

- | | | | |
|--------------------|--------|-------------------|-------------|
| • Koruyucu türü | glasin | • Yapışkan türü | copolyamide |
| • Taşıyıcı malzeme | yok | • Toplam kalınlık | 40 µm |

Özellikler / Performans Değerleri

- Bağlama kuvveti 12 N/mm²

Ek Bilgiler

Teknik Tavsiyeler:

Aşağıdaki değerler, başlanacak makine parametreleri için tavsiye edilen değerlerdir. En uygun parametrelerin makine türüne, kart gövdeleri ve çip modüllerin için özel malzemelere ve bunların yanı sıra müşterinin isteklerine önemli ölçüde bağlı olduğunu lütfen unutmayın.

1. Ön laminasyon:

Ön laminasyon sırasında, yapışkan bant modül kayışının üzerine lamine edilir. Bu adım hat içinde veya dışında gerçekleştirilebilir. Ön laminasyon adımı yapışkan bantın raf ömrünü etkilemez. Ön laminasyon işlemi yapılmış kayışlar yapışkan bantla aynı süre boyunca saklanabilirler.

Makine ayarları:

- Sıcaklık 130 – 140 °C
- Basınç 4 – 6 bar
- Zaman 1,5 – 3,0 s

2. Modül Yerleştirme:

Bu ürün hakkında güncel bilgiye ulaşmak için lütfen ziyaret ediniz <http://l.tesa.com/?ip=08440>



tesa HAF® 8440 HS

Ürün Bilgisi

Ek Bilgiler

Modül yerleştirme sırasında, ön laminasyon işlemi yapılmış modüllerin modül kayışından kalıp kesimi yapılır, kart boşluğuna yerleştirilirler ve ısı yoluyla kart gövdesine kalıcı olarak bağlanırlar. Bu adım için, tam kullanım kullanılan yerleştirme hattının türüne bağlıdır. Günümüzde, en yaygın şekilde iki farklı yol kullanılmaktadır:

Tek adımlı işlem - Makine ayarları (düşük sıcaklık):

- Sıcaklık¹ 160 – 190 #
- Basınç 65 N/modül
- Zaman 2,0 – 4,0 s

Tek adımlı işlem - Makine ayarları (yüksek sıcaklık):

- Sıcaklık¹ 180 – 210 #
- Basınç 65 N/modül
- Zaman 1,0 – 1,5 s

Çok adımlı işlem (2 veya daha fazla ısıtma damgası) - Makine ayarları:

- Sıcaklık¹ 180 – 200 #
- Basınç 65 N/modül
- Zaman (her adım için) 0,7 – 1,2 s

¹ Isıtma damgasının içinde ölçüldüğü şekilde

tesa® HAF raf ömrü konseptine göre saklama koşulları.

Not: Bağlama kuvveti değerleri standart laboratuvar koşulları altında elde edilmiştir (Ortalama değerler). Değer, her bir seri üretimle birlikte garantilenen arındırma sınırındır (Malzeme: Dağlanmış alüminyum test numunesi / Bağlama koşulları: Sıc. = 120 °C; b = 10 bar; z = 8 dk)

Sorumluluk Dışı

tesa® ürünleri, sürekli zorlu koşullar altında bile yüksek bir kaliteye sahip olduklarını ispatlamışlar ve düzenli olarak yapılan kontrollere tabi tutulmaktadırlar. Sunulmuş olan bütün bilgi ve tavsiyeler, uygulamalarda edinmiş olduğumuz en iyi bilgi ve deneyimlerimizin temeline dayanmaktadır. tesa SE, buna karşın zımni genel kalite garantisi veya belirli bir amaca uygunluk da dahil fakat bunlarla sınırlı olmamak üzere açık veya dolaylı hiçbir garanti vermemektedir. Bu nedenle, tesa® ürünün belirli bir amaca uygun olup olmadığının ve kullanıcının tercih ettiği uygulama yöntemine uygun olup olmadığının tespiti kullanıcının sorumluluğundadır. Herhangi bir şüpheye düşecek olursanız teknik destek ekibimiz size yardımcı olmaktan zevk duyacaktır.

Bu ürün hakkında güncel bilgiye ulaşmak için lütfen ziyaret ediniz <http://l.tesa.com/?ip=08440>