



9401

Thông tin Sản phẩm



Băng keo hai mặt HAF kích hoạt bằng nhiệt màu hổ phách 200µm

Product Description

Băng keo tesa HAF® 9401 là băng keo dùng nhiệt kích hoạt phản ứng trên cơ sở kết hợp dùng keo phenolic và cao su nitrile. Dòng băng keo hổ phách hai mặt này không có lớp nền. Nó được bảo vệ bởi một lớp vỏ giấy chắc chắn, có thể dễ dàng xé cuộn và gia công cắt.

tesa HAF® 9401 không dính trong điều kiện nhiệt độ thông thường, nó được kích hoạt phản ứng bởi nhiệt độ và bắt đầu dính ở nhiệt độ 90°C. Trong bước tiếp theo, nhiệt và lực ép được áp dụng trong một khoảng thời gian nhất định.

Sau khi liên kết, tesa HAF®9401 có thể đạt được:

- Độ bám dính cực cao
- Khả năng chịu nhiệt cao
- Khả năng kháng dầu và dung môi tốt
- Khả năng kháng hóa chất tuyệt vời
- Kết dính tốt nhưng vẫn linh hoạt và có tính đàn hồi

Đặc trưng

- Very high bonding strength
- High temperature resistance
- Excellent chemical resistance
- Resistance against oil and solvents
- Bonds remain flexible and elastic

Ứng dụng

Phù hợp cho ứng dụng dán các vật liệu chịu nhiệt như kim loại, thủy tinh, nhựa, gỗ và vải dệt.

- Lớp lót ma sát cho đĩa ly hợp
- Lớp lót ma sát cho vòng đồng bộ hóa

Technical Information (average values)

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

Cấu tạo sản phẩm

- | | | | |
|----------------------------|--------------------------------|-----------|--------------|
| • Backing | không | • Độ dày | 200 µm |
| • Loại keo | cao su nitrile / nhựa phenolic | • Màu sắc | màu hổ phách |
| • Vật liệu lớp lót (liner) | glassine | | |

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=09401>



9401

Thông tin Sản phẩm

Thuộc tính / Giá trị hiệu suất

- Độ kết dính (lực kéo trượt động) 12 N/mm²

Thông tin thêm

Quy trình:

1. Công đoạn dán ép - bước đầu:

tesa HAF® 9401 được ép trước khi xử lý. Đối với quá trình này, chúng tôi đề xuất nhiệt độ phải từ 120 ° C đến 140 ° C và lực ép nhẹ 0.5 - 2.5 bar trong vòng 3 - 10 giây.

2. Công đoạn dán ép - bước kết dính:

- Nhiệt độ: 180-230 ° C
- Lực ép: 8 bar
- Thời gian: 3 phút - 30 phút.

3. Công đoạn cuối - đạt được độ kết dính tốt nhất

Để đạt đến độ dính tốt nhất, các mối liên kết sau đó cần được để trong điều kiện nhiệt độ 180 - 230°C trong vòng 30 - 60 phút, không có áp lực. Giá trị kết dính đạt được trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn.

Giá trị đảm bảo chỉ giới hạn với từng lô sản xuất được kiểm tra (Chất liệu: mẫu thử nhôm khắc / điều kiện kết dính: Nhiệt độ = 120 ° C; lực ép = 10 bar; thời gian = 8 phút).

Để đạt được độ bám dính tối đa, bề mặt phải được làm sạch và khô. Điều kiện bảo quản theo quy định thời hạn sử dụng của dòng sản phẩm tesa HAF®.

Disclaimer

sản phẩm của tesa@ được cải tiến chất lượng theo yêu cầu và được quản lý chặt chẽ từ giai đoạn sản xuất. Tất cả các thông tin và tư vấn sản phẩm được cung cấp dựa trên kinh nghiệm thực tiễn và kiến thức của chúng tôi. Tuy nhiên, tesa SE không thể đảm bảo hay quy định một cách rõ ràng hoặc ngụ ý, có bao gồm nhưng không giới hạn cho mục đích sử dụng cụ thể. Do đó, người tiêu dùng nên nhận định sản phẩm tesa đang sử dụng có phù hợp cho mục đích sử dụng mà khách hàng đang nhắm tới hay không, có phù hợp với phương pháp mà khách hàng sử dụng hay không. Nếu có bất kỳ sự nghi ngờ nào, đội ngũ kỹ thuật của chúng tôi rất vui lòng để tư vấn cho quý khách



để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=09401>