



8401

Thông tin Sản phẩm



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

Product Description

tesa HAF® 8401 là băng keo dùng nhiệt kích hoạt phản ứng trên cơ sở kết hợp dùng keo phenolic và cao su nitrile. Băng keo hổ phách hai mặt này không có lớp nền. Nó được bảo vệ bởi một lớp giấy rất bền, dễ cắt. tesa HAF® 8401 không dính trong điều kiện nhiệt độ thông thường và được kích hoạt phản ứng bởi nhiệt độ và bắt đầu dính ở nhiệt độ 90 °C. Trong công đoạn thứ hai, nhiệt độ và lực ép được áp dụng trong một khoảng thời gian nhất định.

Sau khi kết dính, HAF 8401 đạt được:

- Độ bám dính cực cao
- Khả năng chịu nhiệt cao tốt
- kháng hóa chất tuyệt vời
- Kết dính tốt nhưng vẫn có tính đàn hồi

Đặc trưng

- Sau khi đóng rắn tesa HAF® 8401 đạt: Độ bền liên kết rất cao, Khả năng chịu nhiệt độ cao, Kháng hóa chất tuyệt vời.
- Kết dính tốt nhưng vẫn có tính đàn hồi
- Ở nhiệt độ phòng tesa HAF® 8400 không dính.

Ứng dụng

Phù hợp cho liên kết tất cả các vật liệu chịu nhiệt như kim loại, thủy tinh, nhựa, gỗ và vải.

- Nối cường độ cao (mối nối chồng lên nhau)
- Liên kết kết cấu
- Gắn nam châm trong động cơ điện
- Lớp lót ma sát cho bộ ly hợp côn

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 | | |

Thuộc tính / Giá trị hiệu suất

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

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=08401>



8401

Thông tin Sản phẩm

Thông tin thêm

Quá trình:

1. Công đoạn dán ép - bước đầu:

tesa HAF®F 8401 được ép trước Công đoạn dán ép - bước kết dính. Đối với quá trình này, chúng tôi đề nghị khoảng nhiệt độ từ 120 ° C đến 140 ° C.

2. Công đoạn dán ép - bước kết dính:

Điều kiện nhiệt độ, lực ép, thời gian bám dính phụ thuộc vào ứng dụng. Các thông số máy sau đây có thể tham khảo:

Ứng dụng nối :

- Nhiệt độ: 120-220 ° C
- Lực ép: > 2 bar
- Thời gian: 15 - 90 giây

Lớp lót ma sát cho bộ ly hợp côn:

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

Gắn nam châm:

- Nhiệt độ: 140 – 180 ° C
- Lực ép: > 6-10 bar
- Thời gian: 2 -5 phút

Liên kết kết cấu:

- Nhiệt độ: 180 – 220 ° C
- Lực ép: > 10-15 bar
- Thời gian: 3 -30 phút

Giá trị độ bám dính đã thu được trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn. Giá trị được đảm bảo chỉ giới hạn kiểm tra với từng lô sản phẩm (Chất liệu: kiểm tra điều kiện nhôm mẫu / điều kiện bám dính: nhiệt độ = 120 ° C; p = 10 bar; t = 8 phút) Để đạt được độ bám dính cao nhất, bề mặt cần được làm sạch và khô. Điều kiện bảo quản theo quy định thời hạn sử dụng của dòng sản phẩm tesa HAF®.



8401

Thông tin Sản phẩm

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=08401>