

tesa® HAF 8412

Thông Tin Sản Phẩm



Băng keo HAF dẫn điện anisotropic trong mờ dày 45µm

Product Description

tesa HAF® 8412 là băng keo kết hợp nhựa phenolic và cao su nitrile kích hoạt bằng nhiệt, hai mặt, trong, mờ có chứa các hạt dẫn điện.

Tính năng đặc biệt:

- Gắn chip và có khả năng dẫn điện trong quy trình dập thê một công đoạn
- Phù hợp với các dây chuyền dập thê thông dụng
- Thích hợp cho thê PVC, ABS và thê PC
- Khả năng chống lão hóa tốt
- Độ dày: 45 µm (giá trị trung bình của cỡ hạt)

Đặc trưng

- Gắn chip và có khả năng dẫn điện trong quy trình dập thê một công đoạn
- Phù hợp với các dây chuyền dập thê thông dụng
- Thích hợp cho thê PVC, ABS và thê PC
- Khả năng chống lão hóa tốt
- Độ dày: 45 µm (giá trị trung bình của cỡ hạt)

Ứng dụng

tesa HAF® 8412 được thiết kế để gắn mô-đun chip vào thê thông minh có giao diện kép cho tiếp xúc ít hơn và tiếp xúc các ứng dụng cơ bản.

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

- | | | | |
|----------------------------|--------------------------------|-----------|--------------|
| • Lớp nền | không | • Độ dày | 50 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

- | | | | |
|-----------------------------|----------|-------------------------|---------------------|
| • Nhiệt độ kích hoạt | 120 °C | • Độ kết dính (lực đẩy) | 3 N/mm ² |
| • Điện trở tiếp xúc hướng z | 200 mOhm | | |

tesa® HAF 8412

Thông Tin Sản Phẩm

Thông tin thêm

Khuyến cáo kỹ thuật: Các giá trị sau đây là các khuyến nghị cho các thông số máy hoạt động. Xin lưu ý rằng các thông số máy tối ưu phụ thuộc nhiều vào loại máy, vật liệu làm thẻ, hoặc chip, cũng như yêu cầu của khách hàng.

1. Công đoạn dán ép - bước đầu:

Trong quá trình Công đoạn dán ép - bước đầu, băng keo được ép lên băng chuyền module. Băng keo HAF 8412 cần được gắn chính xác để đảm bảo độ bám dính và khả năng dẫn điện bên trong thiết bị cuối cùng. Công đoạn này không ảnh hưởng đến thời gian sử dụng của băng keo.

Cài đặt máy:

- Nhiệt độ 130-150 ° C
- Lực ép 2-3 bar
- Thời gian 1,5-2,5 m / phút.

2. Công đoạn dán ép - bước kết dính dẫn điện:

Trong quá trình gắn module, các module đã được dán ép là các miếng diecut lấy từ băng chuyền module, định vị vào trong khoang thẻ và kết dính cố định với tấm thẻ bằng nhiệt và lực ép. Tùy thuộc vào loại dây chuyền đập thẻ, có thể sử dụng một công đoạn hay nhiều công đoạn. Ngày nay, hầu hết các máy đập thẻ có nhiều bước ép nhiệt.

Quy trình một công đoạn:

- Cài đặt máy:

- Nhiệt độ¹ 180-220 ° C
- Lực ép 80-130 N / module
- Thời gian 1.5 giây

Quy trình nhiều công đoạn (2 hoặc nhiều lần gia nhiệt)

- Cài đặt máy:

- Nhiệt độ¹ 180-220 ° C
- Lực ép 80- 130 N / module
- Thời gian 2 x 0,7 giây / 3 x 0,5 giây

Nhiệt độ khuyến cáo trên đây là nhiệt độ được đo bên trong khuôn gia nhiệt. Khuyến nghị điều chỉnh nhiệt độ khác nhau cho vật liệu thẻ khác nhau: PVC 180-190 ° C ABS 180-190 ° C PET 190-200 ° C PC 200-220 ° C

Để đạt được kết quả kết dính cao nhất, bề mặt phải sạch và khô. Điều kiện bảo quản theo quy định thời hạn sử dụng của dòng sản phẩm tesa HAF® .

tesa[®] HAF 8412

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=8412>