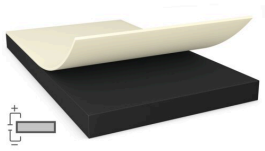
tesa® HAF 58451

Thông Tin Sản Phẩm



Băng keo HAF màu đen dẫn điện (XYZ) và kích hoạt dính bằng nhiệt, dày 30µm

Product Description

tesa HAF® 58451 là băng keo kích hoạt dính bằng nhiệt gốc nhựa phenolic và cao su nitrile có đặc tính dẫn điện. Băng keo hai mặt màu đen này không có lớp nền. Nó được bảo vệ bởi một lớp lót PET dày 50 µm.

tesa HAF® 58451 không dính ở nhiệt độ thông thường. Nó được kích hoạt bởi nhiệt và áp suất được áp dụng trong quá trình lắp ráp.

Đặc tính kỹ thuật:

- Hiệu suất cực cao, ngay cả trên các khu vực liên kết nhỏ và khoảng trống thiết kế mỏng
- Độ dẫn điện tuyệt vời theo hướng XYZ
- Đặc tính chống đẩy vượt trội ngay cả ở nhiệt độ cao
- Kháng hóa chất vượt trội

Ứng dụng

tesa HAF® 58451 được thiết kế đặc biệt để liên kết các bề mặt kim loại khác nhau, ví dụ: SUS hoặc AL.

- Các ứng dụng nối đất với các yêu cầu về liên kết cấu trúc
- Diện tích liên kết hẹp và nhỏ nhưng vẫn cần độ liên kết rất bền
- Các ứng dụng chống lật cao như liên kết cong hoặc uốn cong
- Các ứng dụng nối đất ở diều kiện nhiệt độ và độ ẩm cao

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 dầy	30 µm
• Loại keo	cao su nitrile / nhựa phenolic	• Màu sắc	đen
• Vật liệu lớp lót (liner)	PET		

Thuộc tính / Giá trị hiệu suất

• Điện trở tiếp xúc hướng z	30 mOhm	• Độ kết dính (lực kéo trượt động)	5 N/mm²

Thông tin thêm

Thông tin kỹ thuật:

tesa HAF® 58451 không phải băng keo tự dính. is not self adhesive. Băng keo được kích hoạt bởi nhiệt và áp suất trong một khoảng thời gian nhất định. Các thông số sau có thể được dùng để tham khảo:

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào http://l.tesa.com/?ip=58451

tesa® HAF 58451

Thông Tin Sản Phẩm

Thông tin thêm

1. Công đoạn dán ép - bước đầu:

Trong quá trình cán sơ bộ, băng keo được dát mỏng lên một linh kiện

Điều kiện:

- Nhiệt độ: ≥120 °C
- Lực ép: ≥5 bar
- Thời gian: ≥5 s

2. Công đoạn dán ép - bước kết dính:

Gỡ bỏ lớp lót khỏi băng sau bước cán sơ bộ. Đặt linh kiện đã được dát mỏng lên bề mặt để kết dính. Áp dụng nhiệt độ vừa đủ đồng thời tạo áp suất để thời gian liên kết đạt đủ độ bền liên kết.

Điều kiện:

- Nhiệt độ: 120-250 °C
- Lực ép: 5-30 bar
- Thời gian: 5 s – 3 min

Nhiệt độ ở Công đoạn dán ép - bước đầu và công đoạn kết dínhđề cập đến dữ liệu được đo trong đường liên kết.

Lực ép ở Công đoạn dán ép - bước đầu và công đoạn kết dính đề cập đến lực được chuyển đổi trực tiếp từ bề mặt đồ gá sang khu vực liên kết.

Giá trị độ bền liên kết thu được trong các điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn. (Vật liệu: mẫu thử SUS / điều kiện liên kết: nhiệt độ = 180 ° C; áp suất = 30 bar; thời gian = 30 giây). Để đạt được cường độ liên kết tối đa, bề mặt linh kiện phải được xử lý sạch và làm khô.

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=58451