

# tesa HAF® 58478



## thông tin sản phẩm

Băng keo HAF kích hoạt bằng nhiệt màu đen dày 200µm

tesa HAF® 58478 là băng keo dùng nhiệt kích hoạt phản ứng trên cơ sở nhựa phenolic và cao su nitrile. Băng keo màu đen hai mặt này không có lớp nền. Nó được bảo vệ bởi một lớp lót giấy rất bền. tesa HAF® 58478 không có halogen và phù hợp với RoHS hiện hành. tesa HAF® 58478 không dính ở nhiệt độ phòng, được kích hoạt bởi nhiệt độ và lực ép được áp dụng trong quá trình lắp ráp. Tính năng đặc biệt: \* Liên kết đáng tin cậy và chống lão hóa \* Khả năng liên kết cực cao, thậm chí trên phần diện tích bám dính nhỏ và những khe hở thiết kế mỏng \* Tỷ lệ tràn keo rất thấp \* Thích hợp cho các ứng dụng lâu dài tiếp xúc với lực nặng \* Đảm bảo độ bám dính và vẫn duy trì tính đàn hồi

### Những ứng dụng chính

tesa HAF® 58478 được đặc biệt khuyến nghị cho các liên kết các linh kiện kim loại với các loại nhựa hoặc các bề mặt kim loại, ví dụ như SUS hoặc AL đến PMMA, PC hoặc ABS: \* Liên kết cấu trúc bên trong thiết bị điện tử \* Dán cố định nút bấm \* Dán thấu kính camera và đường viền, cạnh gờ sản phẩm \* Dán ép các thành phần kim loại trang trí

### Technical Information (average values)

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

#### Thông số kỹ thuật

• Vật liệu lớp nền (backing)	không	• Loại keo	cao su nitrile / nhựa phenolic
• Màu sắc	đen	• Vật liệu lớp lót (liner)	glassine
• Độ dày	200 µm	• Độ kết dính	7 N/mm <sup>2</sup>

#### Thông tin thêm

Khuyến cáo kỹ thuật: HAF® 58478 không tự kết dính. Nó được kích hoạt bởi lực ép và nhiệt độ trong khoảng cách thời gian nhất định. Các giá trị sau đây là các khuyến nghị cho các thông số độ bám dính hoạt động. 1. Công đoạn dán ép - bước đầu: Trong công đoạn này, băng keo được ép lên bề mặt kim loại. Bước này không ảnh hưởng đến thời gian sử dụng của băng keo. Các linh kiện đã trải qua công đoạn này có thể được lưu trữ trong cùng khoảng thời gian như băng keo. Cài đặt: \* Nhiệt độ<sup>1</sup> 90 – 120 °C \* Lực ép<sup>2</sup> 2 - 6 bar \* Thời gian: 1 – 3.0 giây 2. Công đoạn dán ép - bước kết dính: Tháo lớp lót khỏi băng keo sau bước Công đoạn dán ép - bước đầu. Đặt phần nhựa lên phần kim loại. Áp dụng đủ nhiệt độ và lực ép cùng với thời gian liên kết để đạt được một cường độ liên kết hiệu quả. Cài đặt: \* Nhiệt độ<sup>1</sup> 180-220 °C \* Lực ép<sup>2</sup> 2-10bar \* Thời gian 3-10 giây Để đạt kết quả tối ưu khuyến nghị nên thực hiện bước làm mát (trong khi vẫn có lực ép) trực tiếp ngay sau Công đoạn dán ép - bước kết dính. <sup>1</sup>Nhiệt độ trong Công đoạn dán ép - bước đầu và nhiệt độ ở công đoạn kết dính là nhiệt độ đo được trong quá trình tạo bám dính. <sup>2</sup> Lực ép trong Công đoạn dán ép - bước đầu và Công đoạn dán ép - bước kết dính là lực được truyền trực tiếp từ bề mặt jig lên phần cần kết dính. Kết quả độ bám dính đạt được trong điều kiện phòng thí nghiệm (Vật liệu: mẫu nhôm / điều kiện kết dính: Nhiệt độ = 180 °C; lực ép = 10 bar; Thời gian = 7 giây). Để đạt được kết quả kết 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 HAF®.

# tesa HAF® 58478

## 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=58478>