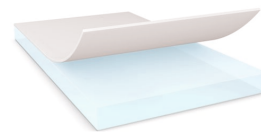


# 8742

## 製品案内



## 低温熱可塑性フィルム 50μm厚 / 半透明

### 製品の説明

tesa® LTT 8742は、ポリウレタン樹脂を主成分とした低温熱可塑性フィルムです。ホットメルトのように、温度変化によって軟化・硬化する特性によって接合します。軟化させることで剥がす「リワーク」が可能です。

本製品はハロゲン化合物を含まないハロゲンフリー品です。また、RoHS(II)指令に適合しています。

### 特徴

- 総厚（ライナー含まず）：50μm
- 色：半透明
- ライナー：シングル
- 温度変化によって軟化・硬化する熱可塑性の特性により、接合します。
- 常温ではタック（べたつき）がないフィルム状です。
- 様々な素材の被着体に対し、高い接着性能を示します。
- ファブリック素材などの異種材料の接合に好適です。
- 圧着後でも黄変しにくい素材です。

### 用途

- 各種デバイス部品の永久固定、アセンブリ
- 金属と樹脂、金属と布など異種材料の接合

### 仕様（代表値）

下記に記載の数値は実測値の代表値であり、保証値ではございません。

### 製品の構成

• 基材	無し	• 総厚	50 μm
• 粘着剤	ポリウレタン	• 色	半透明
• ライナー	PE		

### 備考

#### 貼り合わせ条件について

本製品の主成分は、加熱によって軟化する熱可塑性樹脂です。そのため、常温環境下では粘着性がないフィルム状です。以下に示す数値は、製品選定時の目安として、お客様ご自身の評価に基づき貼り合わせ条件をご決定ください。

#### 1) 仮圧着

最新の情報は下記リンク先をご参照ください。 <http://l.tesa.com/?ip=08742>

# 8742

## 製品案内

### 備考

被着体Aと本製品の貼り合わせ ( 位置合わせ ) をおこないます。

#### 設定条件 ( 例 )

- 温度 : 60 ~ 90 °C ( 本製品の表面温度 )
- 圧力 : 1 ~ 5 bar ( 治具から接着面にかかる圧力 )
- 圧着時間 : 5 ~ 20 秒間

#### 2) 本圧着

本製品のライナーを取り除き、被着体Bと貼り合わせます。ヒートプレス機や加熱ローラー等で加熱と加圧を実施することで、熱可塑性樹脂を軟化させます。

#### 設定条件 ( 例 )

- 温度 : 80 ~ 120 °C ( 本製品の表面温度 )
- 圧力 : 1 ~ 5 bar ( 治具から接着面にかかる圧力 )
- 圧着時間 : 10 ~ 480 秒間

#### 留意点

- 温度と圧着時間の設定条件は、それぞれ相関しています。圧着時間を短く設定したい場合は、圧着温度を高く設定してください ( 120°C未満 )。同様に、圧着温度を低く設定したい場合は、圧着時間を長く設定してください。
- 最大限の接着性能を得るため、被着体の表面に汚れや水分が残っていないことを確認してください。
- 本圧着後、1~2時間程度で十分な接着強さを発揮します。架橋反応が進み、24時間程度で最大の接着強さに達します。そのため、本圧着直後に評価すると見かけ上強度が弱く見えることがあります。
- 出荷時のパッケージを未開封の状態、高温多湿を避けて保管してください。



# 8742

## 製品案内

### 免責事項

tesa® (テサ®) 製品は自社の規定に基づき定期的に品質の検査をおこなっています。本書に記載されている情報はすべて様々な分野での知見や実経験に基づいて提示している代表値であり、保証値ではございません。便宜上、製品の適格性や用途に関する記述がございますが、いかなる場合も特定の用途に関する保証や明示、黙示等は致しかねます。お客様の環境によって問題が生じる場合がございますため、お客様のご判断のもとご使用いただくようお願い申し上げます。ご質問等ございましたら、弊社 (テサテープ株式会社) へお問い合わせください。



最新の情報は下記リンク先をご参照ください。 <http://l.tesa.com/?ip=08742>