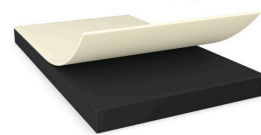




tesa® LTR 58486

Informacja Produkcie



Czarna taśma montażowa HAF o grubości 150µm, reaktywna w niskich temperaturach

Opis produktu

tesa® Low Temperature Reactive (LTR) HAF 58486 to reaktywna taśma montażowa, aktywująca się w umiarkowanej temperaturze. Ta czarna, dwustronna taśma nie posiada nośnika. Zabezpieczona jest papierowym paskiem ochronnym powlekanym polietylenem.

tesa® LTR HAF 58486 nie zawiera halogenów i jest zgodna z wymogami obowiązującej dyrektywy RoHS.

W temperaturze pokojowej taśma tesa® LTR HAF 58486 nie wykazuje lepkości. Aktywuje się dopiero po umiarkowanym rozgrzaniu i po wywarceniu ciśnienia podczas procesu montażu.

Właściwości produktu

- Niezwykle wysoka skuteczność mocowania, nawet dla małych powierzchni łączenia i wąskich szczelin konstrukcyjnych
- Aktywacja przy niskiej temperaturze w połączeniu z wywarcieniem nacisku
- Doskonała odporność na wstrząsy
- Odporność na tłuszcz skórny
- Bardzo niski współczynnik przesiąkania

Zastosowania

tesa® LTR HAF 58486 jest szczególnie zalecana do tworzenia niezawodnych połączeń konstrukcyjnych materiałów wrażliwych na temperaturę:

- Łączenie anodyzowanego aluminium
- Łączenie tworzyw sztucznych
- Łączenie delikatnych elementów elektronicznych

Informacje techniczne (wartości uśrednione)

Wartości w tej sekcji należy traktować wyłącznie jako reprezentatywne lub poglądowe i nie należy ich używać do celów specyfikacji.

Budowa produktu

- | | | | |
|-------------------------------|--|---------------------|--------|
| • Materiał nośnika | brak | • grubość całkowita | 150 µm |
| • typ substancji klejącej | klej reaktywny
aktywowany w niskiej
temperaturze | • kolor | czarny |
| • typ paska zabezpieczającego | papier pokryty
polietylenem | | |



tesa[®] LTR 58486

Informacja Produkcie

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- niska zawartość lotnych związków organicznych
- bardzo dobra
- siła łączenia (wypychanie)
- 7.5 N/mm²

Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne:

tesa[®] LTR HAF 58486 nie jest samoprzylepna. Aktywuje się w pewnym przedziale wartości temperatury i ciśnienia. Poniższe wartości stanowią zalecane początkowe parametry ustawienia maszyn.

1. Laminacja wstępna:

Podczas laminacji wstępnej należy przykleić taśmę do pierwszego komponentu.

Ustawienia maszynowe:

- Temperatura¹ 50 – 60°C
- Ciśnienie² 1 – 3 bar
- Czas 5 – 20 s

Krótki czas ekspozycji na temperaturę 60°C na linii łączenia podczas laminacji wstępnej nie ma wpływu na ostateczną siłę łączenia.

2. Łączenie:

Po zakończeniu etapu prelaminacji usunąć pasek zabezpieczający z taśmy.

Ustawić drugi komponent. Aby uzyskać właściwą siłę łączenia, przez podany czas łączenia należy zapewnić odpowiednie wartości temperatury i ciśnienia.

Ustawienia maszynowe:

- Temperatura¹ 75 – 110°C
- Ciśnienie² 2 – 4 bar
- Czas 10 – 480 s

Krótsze długości cyklu można osiągnąć przy temperaturze zgrzewarki 110°C. W celu osiągnięcia aktywacji łączenia w niższych temperaturach należy wydłużyć czas prasowania na gorąco lub po krótkim prasowaniu na gorąco zastosować utwardzanie w piecu.

Aby uzyskać maksymalną siłę łączenia, powierzchnie powinny być czyste i suche. Przed sprawdzeniem efektywności łączenia należy odczekać co najmniej 1-2 godziny od jego wykonania. Docelowa siła łączenia osiągnana jest po 24 godzinach.

Wartość siły łączenia otrzymano w standardowych warunkach laboratoryjnych. (Materiał: PC/PC / Warunki łączenia: Temp. = 90°C; ciśnienie = 5 bar; t = 120 sek).

Przechowywanie:

Zaleca się przechowywanie w oryginalnych opakowaniach, w suchym i chłodnym miejscu. Przed zastosowaniem (podczas transportu, przechowywania lub przetwarzania na wykrojniki) taśm HAF reaktywnych w niskich temperaturach, nie należy

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=58486>



tesa[®] LTR 58486

Informacja Produkcje

Dodatkowe informacje

narażać na działanie temperatur wyższych niż 35°C. Gwarantowany minimalny okres trwałości wynosi 12 miesięcy od daty powlekania. Aby sprawdzić aktualną przydatność do użycia, należy odczytać kod na etykiecie w rdzeniu produktu.

¹ Wartości temperatury "Laminacji wstępnej" i "Łączenia" oznaczają temperatury mierzone przy powierzchni zgrzewarki/walcarki.

² Wartości ciśnienia "Laminacji wstępnej" i "Łączenia" odnoszą się do siły wywieranej przez powierzchnię zgrzewarki bezpośrednio na powierzchnię łączenia.

Klauzula

W ciężkich warunkach eksploatacyjnych, produkty tesa[®] stale dowodzą swej imponującej jakości. Ponadto, produkty te regularnie poddawane są rygorystycznej kontroli jakości. Wszystkie podane wyżej techniczne informacje i zalecenia oparte są na naszej najlepszej w tym względzie wiedzy i praktycznym doświadczeniu. Powinny one być rozpatrywane jako średnie wartości i nie powinny być traktowane jako odpowiednie do specyfikacji. Dlatego też tesa SE nie może dać rękojmi, czy to wyraźnej czy domyślnej. W każdym konkretnym przypadku to użytkownik ponosi odpowiedzialność za ustalenie zdatości danego produktu tesa[®] co do celu, jak i przyjętej przez niego metody nakładania. W wypadku jakichkolwiek wątpliwości prosimy zasięgnąć porady w naszym dziale Pomocy Technicznej.



Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=58486>