



# tesa HAF® 8410 HS



## Informacja Produkcie

Bursztynowa aktywowana termicznie folia o grubości 60 µm

## Opis produktu

tesa HAF® 8410 to aktywowana termicznie folia wytwarzana na bazie żywicy fenolowej i kauczuku nitylowego. Ta bursztynowa taśma dwustronna nie ma nośnika. Jest chroniona przez wytrzymały papierowy pasek zabezpieczający i łatwo poddaje się cięciu oraz wykrawaniu.

Folia jest aktywowana przez aplikowane przez określony czas ciepło oraz nacisk.

## Cechy

- Niezawodne wiązanie modułów chipowych
- Nadaje się do kart wykonanych z PVC, ABS, PET i PC
- Dobra podatność na obróbkę na wszystkich powszechnie stosowanych liniach montażowych
- Wyjątkowa odporność na procesy starzenia
- Długotrwała elastyczność dzięki wysokiej zawartości kauczuku

## Zastosowania

tesa HAF® 8410 została zaprojektowana do osadzania modułów chipowych w kartach inteligentnych. Nadaje się również do klejenia wszystkich materiałów odpornych termicznie, takich jak metal, szkło, tworzywa sztuczne, drewno oraz tekstylia (np. okładziny cierne sprzętów).

## Informacje techniczne ( wartości uśrednione )

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

## Zastosowania

- |                               |                                    |                     |          |
|-------------------------------|------------------------------------|---------------------|----------|
| • Materiał nośnika            | brak                               | • grubość całkowita | 60 µm    |
| • typ substancji klejącej     | kauczuk nitylowy / żywica fenolowa | • kolor             | bursztyn |
| • typ paska zabezpieczającego | papier powlekany                   |                     |          |

## Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- |                                       |                      |                              |                      |
|---------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------|
| • siła łączenia (dynamiczne ścinanie) | 12 N/mm <sup>2</sup> | • siła łączenia (wypychanie) | 12 N/mm <sup>2</sup> |
|---------------------------------------|----------------------|------------------------------|----------------------|

## Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne do zastosowań przy produkcji kart chipowych:

tesa HAF® 8410 nie jest taśmą samoprzylepną. Folię należy aktywować przez zaaplikowanie przez określony czas ciepła oraz nacisku. Niżej podane wartości to zalecenia wyjściowe dotyczące parametrów maszyn. Należy pamiętać, że

**Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08410>**



# tesa HAF<sup>®</sup> 8410 HS

## Informacja Produkcie

### Dodatkowe informacje

optymalne parametry są w dużej mierze uzależnione od typu maszyny, materiałów, z których wykonane są korpusy kart i moduły chipowe, a także od wymagań klientów.

#### 1. Laminowanie wstępne:

Podczas fazy laminowania wstępnego taśmę przylepną laminuje się z pasem zawierającym moduły. Etap laminowania wstępnego nie ma wpływu na okres trwałości taśmy przylepnej. Poddane laminowaniu pasy zawierające moduły można magazynować przez taki sam czas co taśmę przylepną.

Ustawienia maszyny:

- Temperatura: 120–140 °C
- Ciśnienie: 2–3 barów
- Czas: 2,5 m/min

#### 2. Wtapianie modułu:

Na tym etapie uprzednio zalaminowane moduły są wycinane z pasa wykrojnikiem, umieszczane w zagłębieniu w karcie, a następnie trwale mocowane do jej korpusu pod wpływem działania wysokiej temperatury i nacisku. W zależności od typu linii technologicznej możliwe jest stosowanie procesu jedno- lub wieloetapowego. Obecnie większość maszyn umożliwia zastosowanie wielu etapów prasowania termicznego.

Proces jednoetapowy – ustawienia maszyny:

- Temperatura<sup>1</sup>: 180–200 °C
- Ciśnienie: 65–75 N/moduł
- Czas: 1,5 s

Proces wieloetapowy – ustawienia maszyny:

- Temperatura<sup>1</sup>: 180–200 °C
- Ciśnienie: 65–75 N/moduł
- Czas: 2 × 0,7 s / 3 × 0,5 s

<sup>1</sup> Temperatura mierzona wewnątrz prasy. Różne ustawienia temperatury zalecane dla poszczególnych materiałów kart:

PVC i ABS: 180–190 °C

PET i PC: 190–200 °C

Wartości siły wiązania uzyskano w standardowych warunkach laboratoryjnych. Wartość jest limitem specyfikacji sprawdzanym dla każdej partii produkcyjnej (materiał: próbka z wytrawionego aluminium / warunki łączenia: temperatura = 120 °C; ciśnienie = 10 bar; czas = 8 min). Aby osiągnąć maksymalną siłę wiązania, należy upewnić się, że powierzchnie są czyste i suche.



# tesa HAF<sup>®</sup> 8410 HS

Informacja Produkcie

## Klauzula

W ciężkich warunkach eksploatacyjnych, produkty tesa<sup>®</sup> 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<sup>®</sup> 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=08410>