



tesa HAF® 8440 HS



Informacja Produkcie

Przezroczysta taśma HAF 40µm do zatapiania modułów w kartach chipowych

Opis produktu

tesa HAF® 8440 to aktywowana termicznie, dwustronnie klejąca, przezroczysta folia samoprzylepna wyprodukowana na bazie termoplastycznego kopoliamidu.

Zastosowania

tesa HAF® 8440 przeznaczona jest specjalnie do zatapiania modułów w kartach chipowych.

- nadaje się do kart z PVC, ABS, PC;
- dobra obrabialność na wszystkich powszechnie stosowanych liniach montażowych;
- dobra odporność na starzenie.
- niewidoczna na gotowej karcie.

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 | • typ paska zabezpieczającego | papier powlekany |
| • typ substancji klejącej | kopoliamid | • grubość całkowita | 40 µm |

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- siła łączenia 12 N/mm²

Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne:

Niżej podane wartości to zalecenia wyjściowe dotyczące parametrów maszyn. Należy pamiętać, że optymalne parametry są w dużej mierze uzależnione od typu maszyny, poszczególnych materiałów przeznaczonych do produkcji korpusów kart i modułów chipowych, a także od wymogów klientów.

1. Laminowanie wstępne:

Podczas wstępnej fazy laminacji taśmę przylepną laminuje się na pas modułowy. Ten etap może być częścią ciągłego procesu produkcji lub stanowić odrębną fazę. Etap laminacji wstępnej nie ma wpływu na okres trwałości taśmy przylepnej. Wstępnie z laminowane pasy zawierające moduły można magazynować przez taki sam okres czasu co taśmę przylepną.

Ustawienia maszyn:

- Temperatura 130 - 140 °C
- Ciśnienie 2 - 3 bar

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08440>



tesa HAF[®] 8440 HS

Informacja Produkcie

Dodatkowe informacje

- Czas 2,5 m/min

2. Wtapienie modułu:

Na tym etapie uprzednio z laminowane moduły wycinane są z pasa wykrojnikami, wkładane w zagłębienia w karcie i trwale spajane z jej korpusem pod wpływem wysokiej temperatury. Precyzyjna obróbka na tym etapie zależy od typu zastosowanej linii technologicznej. Obecnie najczęściej spotyka się następujące procesy produkcji:

Proces jednoetapowy - Ustawienia maszyn (niska temperatura):

- Temperatura¹ 180 – 220 °C
- Ciśnienie 65 - 75 N/moduł
- Czas: 1,5 s

Proces wieloetapowy (2 lub więcej pras do tłoczenia na gorąco) - ustawienia maszyn:

- Temperatura¹ 180 – 220 °C
- Ciśnienie 65 - 75 N/moduł
- Czas (każdego etapu) 2 x 0,7 s. / 3 x 0,5 s

Temperatura mierzona wewnątrz prasy. Różne temperatury są rekomendowane w zależności od materiału wykonania karty:

- PVC 180 - 190 °C
- ABS 180 - 190 °C
- PC 200 - 220°C

Dla aplikacji innej niż zatapianie modułów w kartach chipowych, zastosowanie będą miały inne parametry ustawień maszyny.

Uwaga: Wartości siły spajania uzyskano w standardowych warunkach laboratoryjnych (wartości uśrednione). Dla każdej partii produktów sprawdza się zachowanie tych wartości w granicach ustalonej tolerancji (Materiał: próbka testowa z wytrawionego aluminium / Warunki klejenia: Temp. = 120 °C; p = 10 bar; t = 8 min)

Warunki przechowywania zgodne z zasadami utrzymania trwałości produktów tesa HAF[®].



tesa HAF[®] 8440 HS

Informacja Produkcie

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 zgodności 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=08440>