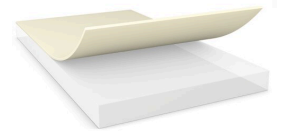




tesa® LTR 8711

Informacja Produkcie



Biała przezroczysta taśma montażowa tesa® HAF o grubości 30µm, reaktywna w niskich temperaturach

Opis produktu

tesa® Low Temperature Reactive (LTR) 8711 to reaktywna taśma montażowa, aktywująca się w umiarkowanej temperaturze. Ta biała, przezroczysta, dwustronna taśma nie posiada nośnika. Zabezpieczona jest papierowym paskiem ochronnym powlekanym polietylenem.

tesa® LTR 8711 nie zawiera halogenów i jest zgodna z wymogami obowiązującej dyrektywy RoHS.

W temperaturze pokojowej taśma tesa® LTR 8711 nie wykazuje lepkości. Aktywuje się dopiero po umiarkowanym rozgrzaniu i po wywarciu ciśnienia podczas procesu montażu.

Właściwości produktu

- Wyjątkowo duża siła łączenia
- Znakomita niezawodność po utwardzeniu, nawet w gorącym klimacie
- Odporność na tłuszcz skórny
- Bardzo niski współczynnik przesiąkania
- Aktywacja przy niskiej temperaturze w połączeniu z wywarciem nacisku

Zastosowania

tesa® LTR 8711 jest szczególnie zalecana do tworzenia niezawodnych połączeń konstrukcyjnych materiałów wrażliwych na temperaturę w branży elektroniki użytkowej:

- Łączenie tkanin i skór
- 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	30 µm
• typ substancji klejącej	klej reaktywny aktywowany w niskiej temperaturze	• kolor	przezroczysty
• typ paska zabezpieczającego	papier pokryty polietylenem		

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08711>



tesa[®] LTR 8711

Informacja Produkcie

Właściwości / Dane dotyczące wydajności

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

Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne:

tesa[®] LTR 8711 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.

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08711>



tesa[®] LTR 8711

Informacja Produkcje

Dodatkowe informacje

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; czas = 120 sek).

Przechowywanie:

Zaleca się przechowywanie w oryginalnych opakowaniach, w suchym i chłodnym miejscu.

Taśm reaktywnych w niskich temperaturach przed zastosowaniem nie należy narażać na działanie temperatur wyższych niż 35°C (podczas transportu, przechowywania lub przetwarzania na wykrojniki). Gwarantowany minimalny okres trwałości wynosi 15 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 zdatności 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=08711>