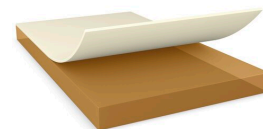




# tesa HAF® 8471

## Informacja Produkcie



Folia aktywowana termicznie - produkt dla branży elektroniki użytkowej

### Opis produktu

tesa® HAF 8471 to termoutwardzalna folia wyprodukowana na bazie żywicy fenolowej i gumy nitrylowej. Ta brązowa, dwustronna taśma nie posiada nośnika. Zabezpieczona jest mocnym papierowym paskiem ochronnym.

tesa® HAF 8471 nie zawiera halogenów i jest zgodna z obowiązującymi standardami dyrektywy ROHS.

W temperaturze pokojowej folia tesa® HAF 8471 nie wykazuje się lepkością. Aktywuje się pod wpływem wysokiej temperatury i ciśnienia w określonych odstępach.

tesa® HAF 8471 umożliwia stworzenie niezwykle silnego i odpornego na starzenie wiązania pomiędzy różnymi materiałami.

Folia tesa® HAF 8471 wykazuje się w szczególności następującymi cechami:

- doskonale nadaje się do powierzchni płaskich i wąskich;
- charakteryzuje się wyjątkowo niskim poziomem wysączenia;
- solidne i odporne na starzenie wiązanie pomiędzy powierzchniami plastikowymi i metalowymi, nawet na bardzo małych powierzchniach spoiny;
- nadaje się do długofalowych zastosowań narażonych na znaczne obciążenia;
- wiązanie pozostaje elastyczne.

### Zastosowania

Taśmę tesa® HAF 8471 w szczególności zaleca się do mocowania komponentów metalowych do różnych powierzchni plastikowych bądź metalowych, np. SUS lub AL do PMMA, PC lub ABS.

- Mocowania metalowych logo do obudowy.
- Mocowanie elementów konstrukcyjnych wewnątrz urządzeń podręcznych.

### 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     | kauczuk nitrylowy / żywica fenolowa | • kolor             | bursztyn |
| • typ paska zabezpieczającego | papier powlekany                    |                     |          |

### Właściwości / Dane dotyczące wydajności

- |                                       |                     |                              |                      |
|---------------------------------------|---------------------|------------------------------|----------------------|
| • siła łączenia (dynamiczne ścinanie) | 7 N/mm <sup>2</sup> | • siła łączenia (wypychanie) | 11 N/mm <sup>2</sup> |
|---------------------------------------|---------------------|------------------------------|----------------------|

### Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne:

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08471>



# tesa HAF<sup>®</sup> 8471

## Informacja Produkcje

### Dodatkowe informacje

tesa<sup>®</sup> HAF 8471 nie jest samoprzylepna. Aktywuje się pod wpływem wysokiej temperatury i ciśnienia aplikowanych w określonych odstępach czasu. Niżej podane wartości to zalecenia wyjściowe dotyczące parametrów maszyn.

#### 1. Laminowanie wstępne:

Podczas wstępnej fazy laminacji taśmę przylepną laminuje się do podłoża metalowego. Etap ten nie ma wpływu na okres trwałości taśmy przylepnej. Wstępnie z laminowane komponenty można magazynować przez taki sam okres czasu co taśmę przylepną.

Ustawienia maszyn:

- Temperatura<sup>1</sup> 90 – 120 °C
- Ciśnienie<sup>2</sup> 2 – 6 bar
- Czas 1,5 – 3,0 s

#### 2. Spajanie:

Po etapie laminacji wstępnej zdjąć pasek ochronny z taśmy. Umieścić część plastikową na komponentie metalowym. Poprzez część metalową zadziałać odpowiednią temperaturą, jednocześnie wywierając ciśnienie przez czas potrzebny do spajania, aż uzyskana zostanie właściwa siła spajania.

Ustawienia maszyn:

- Temperatura<sup>1</sup> 180 – 220 °C
- Ciśnienie<sup>2</sup> 2 – 10 bar
- Czas 3,0 – 10,0 s

W celu uzyskania optymalnych wyników zaleca się wprowadzenie etapu chłodzenia (podczas wywierania ciśnienia) bezpośrednio po etapie klejenia.

<sup>1</sup> Temperatury „laminacji wstępnej” i „spajania” odnoszą się do wartości mierzonych na powierzchni formy podgrzewanej.

<sup>2</sup> Ciśnienie „laminacji wstępnej” i „spajania” odnoszą się do siły przenoszonej z powierzchni formy bezpośrednio na miejsce spajania.

Warunki przechowywania zgodne z zasadami utrzymania trwałości produktów tesa<sup>®</sup> HAF.

Uwaga: Wartości siły spajania (wartości uśrednione) uzyskano w standardowych warunkach laboratoryjnych. (Materiał: AL i próbka testowa z AL / warunki spajania: Temperatura = 180 °C; Ciśnienie = 10 bar; Czas = 7 sek).



# tesa HAF® 8471

## 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 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=08471>