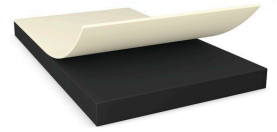




58451

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทป HAF แบบรีแอกทีฟสีดำ นำไฟฟ้า (XYZ) 30 ไมครอน

Product Description

tesa HAF® 58451 เป็นฟิล์มกระตุ้นด้วยความร้อนที่ทำปฏิกิริยาโดยใช้เรซินฟีนอลิกและยางไนไตรล์ที่มีคุณสมบัติเป็นสื่อกระแสไฟฟ้า เทปทาสองหน้าสีดำนี้ไม่มีแผ่นรอง ได้รับการปกป้องโดยชั้น PET ขนาด 50 µm

ที่อุณหภูมิห้อง tesa HAF® 58451 ไม่มีความเหนียว เปิดใช้งานด้วยความร้อนและความดันที่ใช้ในระหว่างกระบวนการประกอบ

คุณสมบัติพิเศษ:

- ประสิทธิภาพสูงมากแม้ในบริเวณที่มีการยึดติดขนาดเล็กและช่องว่างที่บาง
- การนำไฟฟ้าที่ดีเยี่ยมในทิศทาง XYZ
- คุณสมบัติ anti-repulsion ที่เหนือกว่าแม้ในอุณหภูมิที่สูงขึ้น
- ทนต่อสารเคมีได้ดีเยี่ยม

การใช้งาน

tesa HAF® 58451 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการยึดติดกับพื้นผิวโลหะต่างๆเช่น SUS หรือ AL

- การใช้งานสายดินที่มีข้อกำหนดในการยึดโครงสร้าง
- พื้นที่ยึดติดที่แคบและเล็ก แต่ยังต้องการแรงยึดที่แน่นหนา
- การใช้แรงดันสูง เช่น การยึดในพื้นที่โค้งหรือโค้งงอ
- การใช้งานสายดินที่สัมผัสกับอุณหภูมิและความชื้นสูง

Technical Information (average values)

The values in this section should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.

Product Construction

- | | | | |
|--------------------|---------------------------------|-------------------|-------|
| • Backing | none | • Total thickness | 30 µm |
| • Type of adhesive | nitrile rubber / phenolic resin | • Color | สีดำ |
| • Type of liner | PET | | |

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

- | | | | |
|------------------------------------|---------------------|------------------------------|----------|
| • Bonding strength (dynamic shear) | 5 N/mm ² | • แรงต้านพื้นผิวบนแนวแกน xyz | 500 mOhm |
| • ความต้านทานการสัมผัสแนวแกน Z | 50 mOhm | | |

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค: tesa HAF® 58451 ไม่มีกาวในตัว เปิดใช้งานด้วยความร้อนและความดันในช่วงเวลาหนึ่ง ค่าต่อไปนี้เป็นคำแนะนำสำหรับพารามิเตอร์เส้นพื้นที่จะเริ่มต้นด้วย

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58451>



58451

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

- ก่อนการเคลือบ: ในระหว่างการเคลือบ ก่อนเทพจะถูกลบลงบนส่วนประกอบเดียว การตั้งค่า:
 - อุณหภูมิ $\geq 120^{\circ}\text{C}$
 - ความดัน ≥ 5 บาร์
 - เวลา ≥ 5 วินาที

2. การเชื่อม: ลอกชั้นออกจากเทพหลังจากขั้นตอนก่อนการเคลือบ วางส่วนประกอบก่อนเคลือบลงบนวัสดุพิมพ์เพื่อยึดติด ใช้อุณหภูมิที่เพียงพอในขณะที่ใช้ความดันเป็นเวลาในการยึดติดเพื่อให้ได้แรงยึดที่เพียงพอ

การตั้งค่า:

- อุณหภูมิ¹ 120-250 ° C
- แรงดัน² 5-30 บาร์
- เวลา 5 วินาที - 3 นาที

¹อุณหภูมิ "ก่อนเคลือบ" และ "การเชื่อม" หมายถึงข้อมูลที่วัดได้ในการเชื่อม ²ความดัน "ก่อนการเคลือบ" และ "การเชื่อม" หมายถึงแรงที่เปลี่ยนจากพื้นผิวจิกไปยังพื้นที่ยึดเกาะโดยตรง ค่าความแข็งแรงของพันธะได้รับภายใต้เงื่อนไขห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (วัสดุ: ตัวอย่างทดสอบ SUS / เงื่อนไขการเชื่อม: อุณหภูมิ = 180 ° C; ความดัน = 30 บาร์; เวลา = 30 วินาที) เพื่อให้ได้พื้นผิวที่มีความแข็งแรงสูงสุดในการยึดติดควรสะอาดและแห้ง

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

ผลิตภัณฑ์ เท ซ่า พิสูจน์ให้เห็นถึงความประทับใจในคุณภาพของสินค้ามาเป็นเวลานานผ่านเงื่อนไขด้านอุปสงค์และผลิตภัณฑ์ เท ซ่า อยู่ภายใต้การควบคุมอย่างเคร่งครัดสม่ำเสมอโดยข้อมูลทางด้านเทคนิคและตัวเลขทั้งหมดที่ได้กล่าวถึงข้างต้นนั้นได้รับการจัดหายากจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้าด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดเจนหรือโดยนัยแต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆโดยนัยทั้งในด้าน การ ค่า หรือ สำหรับ วัสดุ ประสงค์ อย่างไรก็ดี เป็น การ เฉพาะ ผู้ ใช้ จะ ต้อง รับ ผิด ชอบ ใน การ ตัดสินใจ ใช้ ผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับ วัสดุ ประสงค์ และ การ ใช้ งาน ของ ผู้ ใช้ เอง ถ้า หาก ท่าน มี ข้อ สงสัย ประการใด ผู้ เชี่ยวชาญ ของ ทาง เท ซ่า ยินดี ให้ คำ ปรึกษา



สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=58451>