



tesa® 8444

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

เทป HAF โปร่งใส 100 ไมครอน

Product Description

tesa® HAF 8444 เป็นฟิล์มชนิด thermoplastic ทำจาก copolyester เทปโปร่งใส กาวสองด้าน ไม่มี backing มีการปกป้องตัวเทปไว้ด้วย liner กระดาษที่มีความแข็งแรง

tesa® HAF 8444 ปลอดภัยสารฮาโลเจน และสอดคล้องกับมาตรฐาน RoHS ปัจจุบัน

ที่อุณหภูมิห้อง tesa® 8444 เนื้อกาวจะไม่เหนียว สามารถใช้งานได้โดยการกระตุ้นด้วยความร้อนและให้แรงกดทับเล็กน้อย..

คุณสมบัติพิเศษ:

- ให้การยึดเกาะที่ดีและทนต่อการเสื่อมสภาพ
- การยึดเกาะที่ดีในพื้นที่ขนาดใหญ่
- ใช้แรงกดทับต่ำในการติด
- ยึดเกาะดีและยังคงไว้ซึ่งความยืดหยุ่น

คุณสมบัติ

- Reliable and ageing resistant bonds
- Very high bonding strength on large bonding areas
- Low bonding pressure required
- Bonds remain elastic

การใช้งาน

tesa® HAF 8444 แนะนำเป็นพิเศษสำหรับการติดชิ้นส่วนโลหะเข้ากับพื้นผิวพลาสติกหรือพื้นผิวโลหะต่าง ๆ เช่น SUS หรือ AL กับ PC PMMA หรือ ABS:

- การติดชิ้นส่วนโลหะตกแต่ง
- การติดโลโก้เข้ากับกรอบตัวเรือน
- การติดผ้ากับอุปกรณ์ประดับตกแต่งต่าง ๆ

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	100 µm
• Type of adhesive	copolyester	• Color	โปร่งใส
• Type of liner	glassine		



tesa® 8444

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

- Bonding strength 5.5 N/mm²

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิค: tesa® 8444 ไม่ใช้เทปกาวชนิดทั่วไป เทปกาวทำงานได้ด้วยการกระตุ้นความร้อนและใช้แรงกดเพียงเล็กน้อย

ค่าต่อไปนี้ เป็นคำแนะนำสำหรับพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้ในเบื้องต้น:

- การเคลือบติดเบื้องต้น: ช่วงการเคลือบติดเบื้องต้น เทปกาวจะงอติดลงบนพื้นผิวโลหะ
ขั้นตอนนี้ไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทป
ส่วนประกอบที่ได้รับการเคลือบติดแล้วสามารถเก็บรักษาด้วยช่วงเวลาเดียวกันกับเทป

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ 100 – 140 °C
- แรงกด² 2 – 5 บาร์
- เวลา 2 – 5 วินาที

- การติดประกอบ: ดึงไลเนอร์ออกจากเทปหลังจากขั้นตอนการเคลือบติดเบื้องต้น วางส่วนที่เป็นโลหะลงบนส่วนประกอบพลาสติก
ให้อุณหภูมิที่พอดำเนินงานส่วนที่เป็นโลหะขณะที่ใช้แรงกดในระยะเวลาหนึ่งเพื่อให้การติดมีการยึดเกาะที่แข็งแรงเพียงพอ

การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ 125 – 150 °C
- แรงกด² 2 – 5 บาร์
- เวลา 5 – 15 วินาที

แนะนำเพื่อให้มีขั้นตอนการทำให้อุ่นเย็นลง (ในขณะที่ใช้แรงกด) หลังขั้นตอนการติดประกอบ เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดในการติด

¹ อุณหภูมิ 'การเคลือบติดเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึงข้อมูลที่วัดจากจิกของจิกทำความร้อน.

² แรงกด 'การเคลือบติดเบื้องต้น' และ 'การติดประกอบ' หมายถึง แรงที่ถูกเปลี่ยนจากพื้นผิวแม่พิมพ์โดยตรงไปยังพื้นที่การติด

ค่าความแข็งแรงของการติดได้รับการทดสอบภายใต้สภาวะห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (วัสดุ: AL; ชิ้นงานทดสอบ PC / สภาวะการติด: อุณหภูมิ = 150 °C; แรงกด = 5 บาร์; เวลา = 7 วินาที)

เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาวะการเก็บรักษาเป็นไปตามมาตรฐานอายุการใช้งาน tesa® HAF



tesa® 8444

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

ผลิตภัณฑ์ เท ซ่า พิสูจน์ให้เห็นถึงความประทับใจในคุณภาพของสินค้ามาเป็นเวลานานผ่านเงื่อนไขด้านอุปสงค์และผลิตภัณฑ์ เท ซ่า อยู่ภายใต้การควบคุมอย่างเคร่งครัดสม่ำเสมอโดยข้อมูลทางด้านเทคนิคและตัวเลขทั้งหมดที่ได้กล่าวถึงข้างต้นนั้นได้รับการจัดหายากจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้าด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดเจนหรือโดยนัยแต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆโดยนัยทั้งในด้านการค้าหรือสำหรับวัตถุประสงค์อย่างใดเป็นการเฉพาะ ผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบในการตัดสินใจใช้ผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์และการใช้งานของผู้ใช้เอง ถ้าหากท่านมีข้อสงสัยประการใด ผู้เชี่ยวชาญของทางเทซ่ายินดีให้คำปรึกษา



สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=08444>