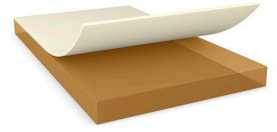




tesa HAF® 8430

ข้อมูลผลิตภัณฑ์



เทปติด HAF สีเหลือง ทำปฏิกิริยาไฟฟ้า 45µm

รายละเอียดสินค้า

tesa® HAF 8430 เป็นแผ่นฟิล์มกาวสีเหลืองอำพันสองหน้า ทำงานโดยใช้ความร้อน ผลิตจากพีนอลิกเรซินและยางไนไตรล์

คุณสมบัติพิเศษ:

- สามารถยึดเกาะแผงวงจรได้ดี
- เหมาะสำหรับ PVC, ABS, PET และ แผง PC
- ใช้งานได้ดีกับ implanting lines ทั่วไป
- ทนต่อการเสื่อมสภาพได้ดี
- มีความยืดหยุ่นตลอดการใช้งานเนื่องจากมีปริมาณยางสูง

สาขาการใช้งาน

tesa® HAF 8430 ได้รับการออกแบบเป็นพิเศษสำหรับการฝังชิปไมโครลงในสมาร์ตการ์ด

ข้อมูลทางเทคนิค (ค่าเฉลี่ย)

ค่าในส่วนนี้ถือเป็นตัวแทนหรือเป็นแบบทั่วไปเท่านั้น และไม่ควรรู้เพื่อวัตถุประสงค์จำเพาะเจาะจง.

โครงสร้างผลิตภัณฑ์

• ตัวเทป	none	• ความหนารวม	45 µm
• ประเภทของกาว	nitrile rubber / phenolic resin	• สี	สีเหลืองอำพัน
• ประเภทของแผ่นลอก	glassine		

คุณสมบัติ / ประสิทธิภาพของสินค้า

• แรงยึดเกาะ (ผลัก)	12 N/mm ²	• แรงยึดเกาะ (แรงเนียนแบบไดนามิก)	12 N/mm ²
---------------------	----------------------	-----------------------------------	----------------------

ข้อมูลเพิ่มเติม

คำแนะนำทางเทคนิคสำหรับการใช้งานกับสมาร์ตการ์ด:

ค่าต่อไปนี้ เป็นคำแนะนำสำหรับค่าพารามิเตอร์ของเครื่องที่จะใช้เบื้องต้น

โปรดสังเกตว่าค่าพารามิเตอร์ที่เหมาะสมขึ้นอยู่กับชนิดของเครื่อง รวมทั้งวัสดุที่ใช้สำหรับตัวการ์ด ชิปไมโครและข้อกำหนดของลูกค้า

1. การเคลือบติดเบื้องต้น:

ช่วงการเคลือบติดเบื้องต้น

เทปกาวได้รับการเคลือบบนสายพานไมโครชั้นตอนก่อนเคลือบไม่ส่งผลกระทบต่ออายุการเก็บรักษาของเทปสายพานไมโครที่ได้รับการเคลือบผ่านการตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ 120 – 140 °C
- แรงกด 2 – 3 บาร์
- เวลา 1.5 – 2.0 ม./นาที.

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=08430>



tesa HAF® 8430

ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ข้อมูลเพิ่มเติม

2. การฝังโมดูล:

ระหว่งการฝังโมดูล

โมดูลที่เคลือบจะถูกไต่ค้จากสายพานโมดูลและถูกวางเข้าไปในโพรงของบัตร์และติดอย่างถาวรเข้ากับตัวบัตร์โดยความร้อนและแรงกด ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับสายการผลิต สามารถใช้วิธีการขึ้นตอนกดทับเดียวหรือกดทับหลายครั้ง

ปัจจุบันเครื่องติดซีพส่วนใหญ่ใช้แรงกดด้วยความร้อนแบบหลายครั้ง

การตั้งค่าเครื่อง - กดทับขึ้นตอนเดียว:

- อุณหภูมิ 180 – 220 °C
- แรงกด 65 N/โมดูล
- เวลา 1.5 วินาที

กระบวนการกดทับหลายขั้นตอน(การกดอัดด้วยความร้อน 2 ครั้งหรือมากกว่า) - การตั้งค่าเครื่อง:

- อุณหภูมิ 180 – 220 °C
- แรงกด 65 N/โมดูล
- เวลา 2 x 0,7 วินาที / 3 x 0.5 วินาที

¹ เป็นอุณหภูมิตามที่วัดภายในเครื่องกดอัดด้วยความร้อน การตั้งค่าอุณหภูมิที่แตกต่างกันมีแนะนำสำหรับวัสดุบัตร์ที่แตกต่างกัน ดังนี้:

PVC 180 - 190 °C

ABS 180 - 190 °C

PET 190 - 200 °C

PC 200 – 220 °C

ค่าความแข็งแรงของการติดได้รับภายใต้สภาวะห้องปฏิบัติการมาตรฐาน

ค่าได้รับการตรวจสอบด้วยจำนวนจำกัดในแต่ละชุดการผลิต (วัสดุ: ชั้นงานทดสอบ Etchedอะลูมิเนียม/ สภาวะการติด: อุณหภูมิ = 120 °C; p = 10 บาร์; เวลา = 8 นาที)

เพื่อการติดที่แข็งแรงสูงสุด พื้นผิวจะต้องสะอาดและแห้ง สภาพการเก็บรักษาเป็นไปตามมาตรฐานอายุการใช้งาน tesa® HAF

ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

ผลิตภัณฑ์ เท ซ่า พิสูจน์ให้เห็นถึงความประทับใจในคุณภาพของสินค้ามาเป็นเวลานานผ่านเงื่อนไขด้านอุปสงค์และผลิตภัณฑ์ เท ซ่า อยู่ภายใต้การควบคุมอย่างเคร่งครัดสม่ำเสมอโดยข้อมูลทางด้านเทคนิคและตัวเลขทั้งหมดที่ได้กล่าวถึงข้างต้นนั้นได้รับการจัดหามาจากทีมงานที่มีความรู้และประสบการณ์ที่ดีที่สุดของเทซ่า ข้อมูลเหล่านั้นจัดเป็นค่าโดยเฉลี่ยและไม่สามารถนำมาใช้เป็นข้อมูลจำเพาะของสินค้าด้วยเหตุนี้ tesa SE ไม่สามารถรับประกันต่อผู้ใช้ทั้งแบบชัดเจนหรือโดยนัยแต่ไม่จำกัดเพียงแค่การรับประกันใดๆโดยนัยทั้งในด้านการค้าหรือสำหรับวัตถุประสงค์อย่างใดเป็นการเฉพาะผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบในการตัดสินใจใช้ผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์และการใช้งานของผู้ใช้เอง ถ้าหากท่านมีข้อสงสัยประการใดผู้เชี่ยวชาญของทางเท ซ่า ยินดีให้คำปรึกษา



สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=08430>