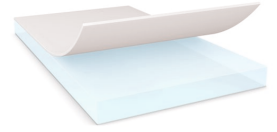


# 8741

## ข้อมูลผลิตภัณฑ์



### 30µm Low Temperature Thermoplastic Structural Bonding Film

#### Product Description

tesa® Low Temperature Thermoplast (LTT) 8741

เป็นฟิล์มกาวที่ไม่ก่อให้เกิดปฏิกิริยาซึ่งสามารถกระตุ้นใช้งานได้ที่อุณหภูมิปานกลาง และเป็นฟิล์มโปร่งแสงที่ไม่มีแบคคิง แต่จะมี PE liner สีเทาเข้มแทน tesa® LTT 8741 ปราศจากสารฮาโลเจนและผ่านมาตรฐานตามข้อกำหนด RoHS ที่อุณหภูมิห้อง tesa® LTT 8741 จะไม่มีความเหนียว เป็ดใช้งานโดยความร้อนปานกลางและแรงดันที่ใช้ระหว่างกระบวนการประกอบ

#### คุณสมบัติหลัก

- การยึดเกาะสูงบนเนื้อผ้าหลากหลายชนิด
- อุณหภูมิก่อนการเคลือบต่ำเริ่มต้นที่ 60 °C
- ไม่เปลี่ยนสีเป็นเหลือง
- สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ดีจากพื้นผิวที่เรียบ

#### การใช้งาน

tesa® LTT 8741 แนะนำให้ใช้เป็นพิเศษสำหรับการยึดติดของผ้ากับพื้นผิวต่างๆ

#### 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	polyurethane	• Color	โปร่งแสง
• Type of liner	PE		

#### ข้อมูลเพิ่มเติม

คุณสมบัติการยึดเกาะ:

ค่าPeel adhesionบนผ้าโพลีเอสเตอร์: 7 N/cm

คำแนะนำทางเทคนิค:

tesa® LTT 8741 ไม่มีกาวในตัว มันถูกกระตุ้นด้วยความร้อนและแรงดันในช่วงเวลาหนึ่ง  
ค่าต่อไปนี้เป็นค่าที่แนะนำสำหรับพารามิเตอร์ของพันธบัตรที่จะเริ่มต้นด้วย

#### 1) การเตรียมพื้นผิว

ระหว่างการเตรียมพื้นผิว ให้เคลือบฟิล์มลงบนส่วนประกอบแรก

สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=08741>



# 8741

## ข้อมูลผลิตภัณฑ์

### ข้อมูลเพิ่มเติม

การตั้งค่า:

อุณหภูมิ<sup>1</sup> 60 – 90 °C

แรงดัน<sup>2</sup> 1 – 5 บาร์

เวลา 5 – 20 วินาที

2) การติดตั้ง

นำไลเนอร์ออกจากฟิล์มหลังจากขั้นตอนการเตรียมพื้นผิว และวางบนชิ้นงานที่สอง ใช้อุณหภูมิและความดันสำหรับเวลาการติดเพื่อให้ได้แรงยึดที่เพียงพอ

การตั้งค่า:

อุณหภูมิ<sup>1</sup> 80 – 120 °C

แรงดัน<sup>2</sup> 1 – 5 บาร์

เวลา 10 – 480 วินาที

อุณหภูมิ ความดัน และเวลาจะขึ้นอยู่กับชนิดและความหนาของวัสดุพิมพ์ โดยทั่วไป พื้นผิวที่หนาขึ้นหรืออุณหภูมิการติดยึดต่ำจะต้องใช้เวลาในการติดนานขึ้น

หากต้องการใช้เวลาสั้นสามารถทำได้โดยตั้งอุณหภูมิ 110 °C สำหรับการเปิดใช้งานที่อุณหภูมิต่ำ ให้เพิ่มเวลาการกวดความร้อนหรือรวมขั้นตอนการกวดความร้อนสั้นๆ เข้ากับการบ่มในเตาอบ

ค่าPeel adhesion จะอยู่ภายใต้เงื่อนไขห้องปฏิบัติการมาตรฐาน (การเสริมแรงด้านหลัง 23 µm PET สภาวะการติด: อุณหภูมิ = 90 °C ความดัน = 5 บาร์ เวลา = 120 วินาที)

เพื่อให้ได้แรงยึดสูงสุด พื้นผิวควรสะอาดและแห้ง ให้เวลาอย่างน้อย 1-2 ชั่วโมงหลังจากการเชื่อมให้ได้ก่อนการทดสอบประสิทธิภาพ แรงยึดเกาะจะถึงค่าสูงสุดเมื่อครบ 24 ชั่วโมง

<sup>1</sup> อุณหภูมิ 'การเคลือบก่อนเคลือบ' และ 'การติดยึด' หมายถึงข้อมูลที่วัดในแนวเส้น <sup>2</sup> แรงกด 'การเคลือบก่อนเคลือบ' และ 'การติดยึด' หมายถึงแรงที่ถ่ายโอนจากพื้นผิวจิกไปยังพื้นที่ติดยึดโดยตรง



# 8741

## ข้อมูลผลิตภัณฑ์

### ข้อจำกัดความรับผิดชอบ

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



สำหรับข้อมูลล่าสุดเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ กรุณาเยี่ยมชมที่ <http://l.tesa.com/?ip=08741>