



tesa HAF® 8405

Thông tin Sản phẩm



Băng keo HAF kích hoạt bằng nhiệt màu hổ phách 30µm

Product Description

tesa® HAF 8405 là film dùng nhiệt kích hoạt độ bám dính trên cơ sở nhựa phenolic và cao su nitrile. Băng keo hai mặt màu hổ phách này không có lớp nền. Nó được bảo vệ bởi lớp lót bằng giấy rất bền và có thể dễ dàng cắt và dập cắt. tesa® HAF 8405 không dính ở nhiệt độ phòng. Nó được kích hoạt bằng nhiệt và bắt đầu dính ở 90 ° C ở công đoạn dán ép - bước đầu. Trong bước thứ hai, nhiệt và lực ép được áp dụng trong một khoảng thời gian nhất định.

Sau khi kết dính tesa® HAF 8405 đạt:

- Độ bám dính rất cao
- Chịu nhiệt cao
- Kháng hóa chất tuyệt vời
- Kết dính tốt nhưng vẫn có tính đàn hồi

Đặc trưng

- Ở nhiệt độ phòng tesa HAF® 8405 không dính.
- Sau khi đóng rắn tesa HAF® 8405 đạt: Độ bền liên kết rất cao, khả năng chịu nhiệt độ cao, kháng hóa chất tuyệt vời.
- Mối liên kết vẫn mềm dẻo và đàn hồi

Ứng dụng

Nó phù hợp để liên kết tất cả các vật liệu chịu nhiệt như kim loại, thủy tinh, nhựa, gỗ và vải. lớp lót ma sát cho bộ ly hợp côn

Technical Information (average values)

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

Cấu tạo sản phẩm

- | | | | |
|----------------------------|--------------------------------|-----------|--------------|
| • Lớp nền | không | • Độ dày | 30 µm |
| • Loại keo | cao su nitrile / nhựa phenolic | • Màu sắc | màu hổ phách |
| • Vật liệu lớp lót (liner) | glassine | | |

Thuộc tính / Giá trị hiệu suất

- | | | | |
|------------------------------------|----------------------|-------------------------|----------------------|
| • Độ kết dính (lực kéo trượt động) | 12 N/mm ² | • Độ kết dính (lực đẩy) | 12 N/mm ² |
|------------------------------------|----------------------|-------------------------|----------------------|

Thông tin thêm

Quá trình:

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=08405>



tesa HAF® 8405

Thông tin Sản phẩm

Thông tin thêm

1. Công đoạn dán ép - bước đầu: tesa® HAF 8405 được ép trước khi xử lý. Đối với quá trình này, chúng tôi đề nghị một nhiệt độ từ 120 ° C đến 140 ° C.

2. Công đoạn dán ép - bước kết dính: Điều kiện nhiệt độ, lực ép, thời gian bám dính phụ thuộc vào ứng dụng.

Các thông số máy sau đây có thể được xem là hướng dẫn sử dụng: lớp lót ma sát cho bộ ly hợp côn: *

- Nhiệt độ: 180-230 ° C
- Lực ép: 8 bar
- Thời gian: 3 - 30 phút

Giá trị độ bám dính đã thu được trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn. Giá trị được đảm bảo chỉ giới hạn kiểm tra với từng lô sản phẩm (Chất liệu: kiểm tra điều kiện nhôm mẫu / điều kiện bám dính: nhiệt độ = 120 ° C; p = 10 bar; t = 8 phút)

Để đạt được giá trị độ bám dính cao nhất, bề mặt cần được làm sạch và khô. Điều kiện bảo quản theo quy định thời hạn sử dụng của dòng sản phẩm tesa® HAF.

Disclaimer

sản phẩm của tesa@ được cải tiến chất lượng theo yêu cầu và được quản lý chặt chẽ từ giai đoạn sản xuất. Tất cả các thông tin và tư vấn sản phẩm được cung cấp dựa trên kinh nghiệm thực tiễn và kiến thức của chúng tôi. Tuy nhiên, tesa SE không thể đảm bảo hay quy định một cách rõ ràng hoặc ngụ ý, có bao gồm nhưng không giới hạn cho mục đích sử dụng cụ thể. Do đó, người tiêu dùng nên nhận định sản phẩm tesa đang sử dụng có phù hợp cho mục đích sử dụng mà khách hàng đang nhắm tới hay không, có phù hợp với phương pháp mà khách hàng sử dụng hay không. Nếu có bất kỳ sự nghi ngờ nào, đội ngũ kỹ thuật của chúng tôi rất vui lòng để tư vấn cho quý khách



để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=08405>