



# 58486

## Thông tin Sản phẩm

Băng keo liên kết HAF phản ứng ở nhiệt độ thấp màu đen dày 150µm

### Product Description

tesa® Low Temperature Reactive (LTR) HAF 58486 là băng keo gắn kết được kích hoạt tại nhiệt độ vừa phải. Băng keo màu đen hai mặt này không có lớp nền. Nó được bảo vệ bởi một lớp vỏ giấy phủ PE.

tesa® LTR HAF 58486 không chứa halogen và tuân thủ theo RoHS hiện hành.

tesa® LTR HAF 58486 không dính ở nhiệt độ thường, được kích hoạt bởi nhiệt độ vừa phải và lực ép được áp dụng trong quá trình lắp ráp.

Đặc tính kỹ thuật:

- Khả năng kết dính cực cao, thậm chí trên diện tích bám dính nhỏ hẹp và những khe hở thiết kế mỏng
- Chịu lực va đập rất tốt
- Thích hợp cho các ứng dụng lâu dài tiếp xúc với lực nặng
- Tỷ lệ tràn keo rất thấp
- Kích hoạt tại nhiệt độ thấp và lực ép nhẹ

### Đặc trưng

- Extremely high bonding performance and reliability, even on slim bonding areas and thin design gaps
- Activated at low temperature and pressure
- Excellent shock resistance
- Sebum resistant
- Very low oozing ratio
- At room temperature tesa® LTR 58486 is not tacky.
- tesa® LTR 58486 is free of halogen and compliant with current RoHS directive.

### Ứng dụng

tesa® LTR HAF 58486 được đặc biệt khuyến nghị cho các liên kết của cấu trúc bề mặt nhạy cảm với nhiệt độ:

- Liên kết nhôm anod
- Liên kết nhựa
- Gắn kết các bộ phận điện tử nhạy cảm



# 58486

## Thông tin Sản phẩm

### 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

• Backing	không	• Độ dày	150 $\mu\text{m}$
• Loại keo	keo được kích hoạt kết dính ở nhiệt độ thấp	• Màu sắc	đen
• Vật liệu lớp lót (liner)	giấy tráng PE		

#### Thuộc tính / Giá trị hiệu suất

• VOC thấp	rất tốt	• Độ kết dính (lực đẩy)	7.5 N/mm <sup>2</sup>
------------	---------	-------------------------	-----------------------

#### Thông tin thêm

Thông tin kỹ thuật:

tesa® LTR HAF 58486 không tự kết dính. Nó được kích hoạt bởi lực ép và nhiệt độ trong khoảng thời gian nhất định. Các giá trị sau đây là các khuyến nghị cho các thông số độ bám dính hoạt động.

##### 1. Công đoạn dán ép - bước đầu:

Trong công đoạn này, dán ép băng keo lên bề mặt linh kiện thứ nhất

Điều kiện:

- Nhiệt độ<sup>1</sup> 50-60°C
- Lực ép<sup>2</sup>: 1 - 3 bar
- Thời gian: 5 – 20 giây

Việc tiếp xúc ngắn hạn với nhiệt độ liên kết 60 °C trong công đoạn dán ép- bước đầu sẽ không ảnh hưởng đến khả năng kết dính cuối cùng.

##### 2. Công đoạn dán ép - bước kết dính:

Tháo lớp lót ra khỏi băng keo sau bước Công đoạn dán ép - bước đầu. Cố định vị trí linh kiện thứ hai. Áp dụng nhiệt độ và lực ép cùng với thời gian liên kết để đạt được khả năng liên kết hiệu quả.

Điều kiện:

- Nhiệt độ<sup>1</sup> 75-110°C
- Lực ép<sup>2</sup>: 2-4 bar
- Thời gian: 10-480 giây

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=58486>



# 58486

## Thông tin Sản phẩm

### Thông tin thêm

Số lần quay vòng ngắn có thể đạt được tại 110°C nhiệt độ tạo bám dính . Khi kích hoạt ở các mức nhiệt độ thấp hơn, thì cần tăng thời gian ép nhiệt hoặc kết hợp bước ép nhiệt ngắn với làm khô (sấy). Để đạt được cường độ liên kết tối đa, bề mặt phải sạch sẽ và khô. Nên để ít nhất 1-2 giờ sau khi kết dính trước khi thực hiện kiểm tra. Độ bền kết dính cuối cùng sẽ đạt được sau 24 giờ.

Giá trị độ bền của liên kết đạt được trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn (Vật liệu PC / PC, điều kiện liên kết: nhiệt độ = 90 °C, áp suất = 5 bar, thời gian = 120 giây).

Bảo quản: tesa đề nghị lưu trữ trong bao bì ban đầu trong điều kiện mát và khô. Băng keo Nhiệt độ phản ứng thấp HAF không nên để quá 35 ° C trước khi liên kết (trong quá trình vận chuyển, bảo quản và gia công cắt).

Tuổi thọ thông thường là 12 tháng sau ngày sản xuất. Đối với thời hạn sử dụng thực tế, vui lòng tham khảo ngày tốt nhất trên nhãn trong lõi cuộn.

<sup>1</sup> Nhiệt độ trong Công đoạn dán ép - bước đầu và nhiệt độ ở công đoạn kết dính là nhiệt độ đo được trong quá trình tạo bám dính

<sup>2</sup> Lực ép trong Công đoạn dán ép - bước đầu và Công đoạn dán ép - bước kết dính là lực được truyền trực tiếp từ bề mặt jig lên phần cần kết dính.

### 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=58486>