

8414

Thông tin Sản phẩm



Băng keo HAF dẫn điện theo chiều Z trong mờ dày 40µm

Product Description

tesa HAF® 8414 là băng keo kích hoạt bằng nhiệt, hai mặt trong mờ chứa các hạt dẫn điện.

Tính năng đặc biệt:

- Gắn chip và có khả năng dẫn điện trong quy trình dập thẻ một công đoạn
- Phù hợp với các dây chuyền dập thẻ thông dụng
- Thích hợp cho thẻ PVC, ABS và thẻ PC
- Thích hợp cho các bề mặt mực bạc (RFID)
- Đường kính hạt trung bình: 40 micron

Đặc trưng

- Gắn chip và có khả năng dẫn điện trong quy trình dập thẻ một công đoạn
- Phù hợp với các dây chuyền dập thẻ thông dụng
- Thích hợp cho thẻ PVC, ABS và thẻ PC
- Thích hợp cho các bề mặt mực bạc (RFID)
- Đường kính hạt trung bình: 40 micron

Ứng dụng

tesa HAF® 8414 được thiết kế cho tất cả các ứng dụng cần độ bám dính cao và khả năng dẫn điện tốt. Ứng dụng chính là gắn chip trong thẻ có 2 mặt và dính kèm dây đeo thẻ cho thẻ RFID.

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 | • Vật liệu lớp lót (liner) | glassine |
| • Loại keo | copolyamide | • Màu sắc | trong mờ |

Thông tin thêm

Khuyến cáo kỹ thuật: Xin lưu ý rằng các thông số máy tối ưu phụ thuộc nhiều vào loại máy, vật liệu làm thẻ, vật liệu ăng ten hoặc chip, cũng như yêu cầu của khách hàng. Thời gian kết dính phụ thuộc vào khả năng truyền nhiệt của bề mặt được sử dụng. Hơn nữa, chúng tôi cũng khuyến nghị dùng thêm bước làm mát sau khi ép ở Công đoạn dán ép - bước kết dính. Do đó, cần áp dụng lực ép cho đến khi nhiệt độ giảm thấp hơn nhiệt độ hóa dẻo (khoảng 110 °C). Các dữ liệu sau đây là những khuyến cáo cho việc cài đặt lúc đầu cho các thông số máy của máy.

1. Công đoạn dán ép - bước đầu:

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=08414>



8414

Thông tin Sản phẩm

Thông tin thêm

Trong quá trình Công đoạn dán ép - bước đầu, băng keo được ép lên băng chuyền module. Băng keo HAF 8414 cần được gắn chính xác để đảm bảo độ bám dính và khả năng dẫn điện bên trong thiết bị cuối cùng. Công đoạn này không ảnh hưởng đến thời gian sử dụng của băng keo.

Cài đặt máy:

- Nhiệt độ 130-150 ° C
- Lực ép 1,5-3 bar
- Thời gian 1-2,5 m / phút.

2. Công đoạn dán ép - bước kết dính dẫn điện :

trong quá trình gắn module, các module đã được dán ép là các miếng diecut lấy từ băng chuyền module, định vị vào trong khoang thẻ và kết dính cố định với tấm thẻ bằng nhiệt và lực ép. Tùy thuộc vào loại dây chuyền dập thẻ, có thể sử dụng một công đoạn hay nhiều công đoạn. Ngày nay, hầu hết các máy dập thẻ có nhiều bước ép nhiệt.

Quy trình một công đoạn:

Cài đặt máy:

- Nhiệt độ¹ 160-220 ° C
- Lực ép 65-130 N / module
- Thời gian 1.5 giây

Quy trình nhiều công đoạn (2 hoặc nhiều lần gia nhiệt) Cài đặt máy:

- Nhiệt độ¹ 180-220 ° C
- Lực ép 65- 130 N / module
- Thời gian 2 x 0,7 giây / 3 x 0,5 giây

¹Nhiệt độ được đo bên trong khuôn gia nhiệt. Khuyến nghị điều chỉnh nhiệt độ khác nhau cho vật liệu thẻ khác nhau: PVC 180-190 ° C ABS 180-190 ° C PET 190-200 ° C PC 200-220 ° C

Để đạt được kết quả kết dính cao nhất, bề mặt phải sạch và khô. Điều kiện bảo quản theo quy định thời hạn sử dụng của dòng sản phẩm tesa HAF®.



8414

Thông tin Sản phẩm

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=08414>