8490

Thôngtin Sảnphẩm

Băng keo HAF kích hoạt bằng nhiệt một mặt màu hổ phách 315µm

Product Description

tesa HAF® 8490 là băng keo dùng nhiệt kích hoạt phản ứng trên cơ sở kết hợp dùng keo phenolic và cao su nitrile. Băng keo hổ phách một mặt này có lớp nền bằng sợi cốt tông. Nó có thể dễ dàng xẻ cuộn và gia công cắt. tesa HAF® 8490 không dính trong điều kiện nhiệt độ thông thường và được kích hoạt phản ứng bởi nhiệt độ và bắt đầu dính ở nhiệt độ 90°C. Trong bước thứ hai, nhiệt và lực ép được áp dụng trong một khoảng thời gian nhất định. Sau khi liên kết, tesa HAF®8490 có thể đạt:

- Độ bám dính cực cao
- Khả năng chịu nhiệt cao
- khả năng kháng hóa chất tuyệt vời
- Thích hợp cho các ứng dụng lâu dài tiếp xúc với có lực ép nặng
- Kết dính tốt nhưng vẫn linh hoạt và có tính đàn hồi

Đặc trưng

- Độ bám dính cực cao
- Khả năng chịu nhiệt cao
- khả năng kháng hóa chất tuyệt vời
- Thích hợp cho các ứng dụng lâu dài tiếp xúc với có lực ép nặng
- Kết dính tốt nhưng vẫn linh hoạt và có tính đàn hồi

Ứng dụng

- Phù hợp cho liên kết tất cả các vật liệu chịu nhiệt như kim loại, thủy tinh, nhựa, gỗ và dệt may.
- Nối ở cường độ cao (nối đơn mặt)

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	Sợi cotton	• Độ dầy	315 µm
• Loại keo	cao su nitrile / nhựa phenolic	• Màu sắc	màu hổ phách
• Vật liệu lớp lót (liner)	không		

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào http://l.tesa.com/?ip=08490

8490

Thôngtin Sảnphẩm

Thuộc tính / Giá trị hiệu suất

- Lực kéo căng 90 N/cm
- Thời hạn sử dụng (nguyên đóng gói) < 15°C 15 months
- Thời hạn sử dụng (nguyên đóng gói) < 25°C 12 months
- Thời hạn sử dụng (nguyên đóng gói) < 5°C 18 months

Thông tin thêm

Quy trình:

1.Công đoạn dán ép - bước đầu:

tesa HAF® 8490 được ép trước khi xử lý. Đối với quá trình này, chúng tôi đề nghị nhiệt độ từ 120 ° C đến 140 ° C. 2.Công đoạn dán ép - bước kết dính: Các điều kiện nhiệt độ, lực ép, thời gian liên kết phụ thuộc vào ứng dụng. Các thông số máy sau đây có thể dùng để tham khảo:

Ứng dụng nối :

- Nhiệt độ: 120-220 ° C
- Lực ép:> 2 bar
- Thời gian: 15 - 90 giây.

Giá trị kết dính đạt được trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn. Giá trị đảm bảo chỉ giới hạn với từng lô sản xuất được kiểm tra (Chất liệu: mẫu thử nhôm khắc / điều kiện kết dính: Nhiệt độ = 120 ° C; lực ép = 10 bar; thời gian = 8 phút) Để đạt được độ bám dính tối đa, bề mặt phải 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=08490