



tesa HAF® 9410

Thông tin Sản phẩm



Băng keo HAF kích hoạt bằng nhiệt màu hổ phách 60µm

Product Description

tesa HAF® 9410 là băng keo gốc nhựa phenolic và cao su nitrile được kích hoạt dựa trên cơ chế hóa dẻo bằng nhiệt. Băng keo hổ phách hai mặt này không có lớp nền. Nó được bảo vệ bởi một lớp giấy rất bền, dễ cắt và cắt dập định hình.

tesa HAF® 9410 không dính trong điều kiện nhiệt độ thông thường, băng keo được kích hoạt phản ứng bởi nhiệt độ và bắt đầu dính ở nhiệt độ 90 °C trong Công đoạn dán ép - bước đầu. Trong công đoạn thứ hai, nhiệt độ và lực ép được áp dụng trong một khoảng thời gian nhất định.

Sau khi kết dính, HAF 9410 đạt được :

- Độ bám dính cực cao
- Khả năng chịu nhiệt cao tốt
- Kháng hóa chất tuyệt vời
- Kết dính tốt nhưng vẫn 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 vải.

- Lớp lót ma sát cho đĩa ly hợp
- 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 | 60 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

Quy trình:

1. Công đoạn dán ép- bước đầu:

tesa HAF® 9410 được ép trước khi kết dính. Đối với quá trình này, chúng tôi đề nghị khoảng nhiệt độ từ 90 °C đến 140 °C.

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=09410>



tesa HAF® 9410

Thông tin Sản phẩm

Thông tin thêm

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 tham khảo:

Lớp lót ma sát cho bộ ly hợp côn:

- Nhiệt độ: 180 – 230°C
- Áp suất: > 6 bar
- Thời gian: 3 min

Liên kết kết cấu (tùy chọn)

Để đạt được độ bám dính tốt nhất các mối nối nên được giữ trong khoảng nhiệt độ từ 180 đến 230°C trong vòng 30 - 60 phút không cần áp suất.

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 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=09410>