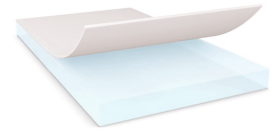




8741

Thông tin Sản phẩm



30µm Low Temperature Thermoplastic Structural Bonding Film

Product Description

tesa® Low Temperature Thermoplast (LTT) 8741 is a non-reactive structural bonding film activated at moderate temperatures. This translucent film has no backing. It is protected by a dark-grey PE liner. tesa® LTT 8741 is free of halogen and compliant with current RoHS directive. At room temperature tesa® LTT 8741 is not tacky. It is activated by moderate heat and pressure applied during the assembly process.

Main features

- High peel adhesion on wide variety of fabrics
- Low pre-lamination temperature starting from 60 °C
- No yellowing
- Good re-workability from smooth substrates

Ứng dụng

tesa® LTT 8741 is especially recommended for bonding of fabrics to various substrates.

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	30 µm
• Loại keo	polyurethane	• Màu sắc	trong mờ
• Vật liệu lớp lót (liner)	PE		

Thông tin thêm

Adhesion properties:

Peel adhesion to polyester fabric: 7 N/cm

Technical recommendations:

tesa® LTT 8741 is not self-adhesive. It is activated by heat and pressure over a certain interval. The following values are recommendations for bond line parameters to start with.

1) Pre-lamination

During pre-lamination, laminate the film onto the first component.

Setting:

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=08741>



8741

Thông tin Sản phẩm

Thông tin thêm

- Temperature¹ 60 – 90 °C
- Pressure² 1 – 5 bar
- Time 5 – 20 s

2) Bonding

Remove the liner from the film after the pre-lamination step. Position the second component. Apply temperature and pressure for the bonding time to reach sufficient bonding strength.

Setting:

- Temperature¹ 80 – 120 °C
- Pressure² 1 – 5 bar
- Time 10 – 480 s

Temperature, pressure and time will depend upon the type and thickness of the substrates. Generally, thicker substrates or lower bonding temperatures will require longer bonding times.

Short cycle times can be achieved at 110 °C bond line temperature. For activation at lower temperatures, increase the heat-press time or combine a short heat-press step with oven curing.

Peel adhesion values were obtained under standard laboratory conditions (reinforcement backing 23 µm PET; bonding conditions: temperature = 90 °C; pressure = 5 bar; time = 120 sec).

To reach maximum bonding strength, surfaces should be clean and dry. Allow at least 1-2 hours dwell-time after bonding before performance testing. Final bonding strength will be reached after 24 hours.

¹ 'Pre-lamination' and 'Bonding' temperature refer to the data that is measured in the bond line. ² 'Pre-lamination' and 'Bonding' pressure refer to the force that is transferred from jig surface directly to the bonding area.



8741

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=08741>