



# tesa<sup>®</sup> LTC 58722

## Thông tin Sản phẩm

Màng phim kết dính cấu trúc phản ứng có thể liên kết ngay ở nhiệt độ thấp 50µm

### Product Description

tesa<sup>®</sup> Liên kết ngay ở nhiệt độ thấp (LTC) 58722 là một loại màng phim kết dính cấu trúc phản ứng được hoạt hóa ở nhiệt độ vừa phải. Màng phim đen này không có lớp lót. Màng phim được bảo vệ bởi một lớp lót giấy phủ PE.

Màng phim được hoạt hóa bởi nhiệt độ và áp suất vừa phải được áp dụng trong quá trình sử dụng.

### Đặc trưng

- Hiệu suất và độ tin cậy liên kết cực cao, ngay cả trên các khoảng trống thiết kế mỏng
- Hoạt hóa ở nhiệt độ và áp suất thấp
- Khả năng chống sốc tuyệt vời
- Kháng hóa chất

Hiệu suất bảo đảm mạnh mẽ, đặc biệt là trên kim loại

Tỷ lệ thấm nước thấp

- tesa<sup>®</sup> LTC 58722 không chứa halogen và tuân thủ chỉ thị RoHS hiện hành.

### Ứng dụng

tesa<sup>®</sup> LTC đặc biệt được khuyến nghị để kết dính cấu trúc của các lớp nền khác nhau bên trong các thiết bị điện tử:

- Kết dính cấu trúc của kim loại
- Gắn các bộ phận điện tử nhạy cảm

### 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  | 50 µm |
| • Loại keo                 | keo được kích hoạt<br>kết dính ở nhiệt độ<br>thấp | • Màu sắc | đen   |
| • Vật liệu lớp lót (liner) | giấy tráng PE                                     |           |       |

### Thuộc tính / Giá trị hiệu suất

- Độ kết dính (lực đẩy) 3 N/mm<sup>2</sup>

### Thông tin thêm

Khuyến nghị kỹ thuật:

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=58722>



# tesa® LTC 58722

## Thông tin Sản phẩm

### Thông tin thêm

tesa® LTC không tự dính. Loại băng keo này được hoạt hóa bởi nhiệt và áp suất sau một khoảng thời gian nhất định. Các giá trị sau đây là những khuyến nghị để bắt đầu các thông số đường kết dính.

#### 1) Dát mỏng trước

Trong quá trình dát mỏng trước, dát mỏng màng phim lên bộ phận đầu tiên. Đồng cứng:

- Nhiệt độ<sup>1</sup> 50-60 °C
- Áp suất<sup>2</sup> 1-5 bar
- Thời gian 5 - 20 giây

Tiếp xúc trong thời gian ngắn với nhiệt độ đường kết dính 60 °C trong quá trình dát mỏng trước không ảnh hưởng đến khả năng kết dính cuối cùng.

#### 2) Kết dính

: Gỡ lớp lót ra khỏi màng phim sau bước dát mỏng trước. Xác định vị trí của bộ phận thứ hai. Áp dụng nhiệt độ và áp suất cho thời gian kết dính để đạt đủ cường độ kết dính. Đồng cứng:

- Nhiệt độ<sup>1</sup> 75 - 110 °C
- Áp suất<sup>2</sup> 5 – 10 bar
- Thời gian 10 – 480 giây

Nhiệt độ, áp suất và thời gian sẽ phụ thuộc vào loại và độ dày của lớp nền. Nói chung, lớp nền dày hơn hoặc nhiệt độ kết dính thấp hơn sẽ yêu cầu thời gian kết dính lâu hơn.

Có thể đạt thời gian chu kỳ ngắn ở nhiệt độ đường kết dính 110 °C. Để hoạt hóa ở nhiệt độ thấp hơn, tăng thời gian ép nhiệt hoặc kết hợp bước ép nhiệt ngắn với sấy khô bằng lò.

Các giá trị cường độ kết dính thu được trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn (Chất liệu: PC/PC; điều kiện kết dính: nhiệt độ = 90 °C; áp suất = 10 bar; thời gian = 300 giây).

Để đạt được cường độ kết dính tối đa, bề mặt phải sạch sẽ và khô ráo. Chờ trong ít nhất 1-2 giờ sau khi kết dính trước khi kiểm tra hiệu suất. Sẽ đạt được cường độ kết dính cuối cùng sau 24 giờ.

#### Bảo quản

- tesa khuyến nghị bảo quản trong bao bì gốc ở điều kiện khô ráo và thoáng mát.
- Không để tesa® LTC tiếp xúc với nhiệt độ quá 35°C vào bất kỳ thời điểm nào trước khi kết dính (trong quá trình vận chuyển, bảo quản và sản xuất). Bảo quản lâu dài nên duy trì ở nhiệt độ dưới 25°C.
- Thời hạn sử dụng là 12 tháng kể từ ngày sản xuất. Để biết thời hạn sử dụng thực tế, vui lòng tham khảo hạn sử dụng trên nhãn trong lõi cuộn nhật ký.
- Thông tin chi tiết có sẵn trong hướng dẫn vận chuyển của chúng tôi.

<sup>1</sup> Nhiệt độ 'Dát mỏng trước' và 'Kết dính' đề cập đến dữ liệu được đo trong đường kết dính. <sup>2</sup> Áp suất 'Dát mỏng trước' và 'Kết dính' đề cập đến lực được truyền trực tiếp từ bề mặt đồ gá đến khu vực kết dính.

**để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=58722>**



# tesa<sup>®</sup> LTC 58722

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=58722>