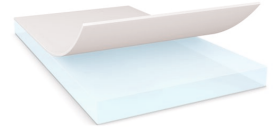


8742

Thông tin Sản phẩm



Màng phim kết dính cấu trúc nhựa nhiệt dẻo nhiệt độ thấp 50µm

Product Description

tesa® nhựa nhiệt dẻo nhiệt độ thấp (LTT) 8742 là loại màng phim kết dính cấu trúc không phản ứng được hoạt hóa ở nhiệt độ vừa phải. Màng phim mờ này không có lớp nền. Màng phim mờ này được bảo vệ bởi một lớp lót PE màu xám đen. tesa® LTT 8742 không chứa halogen và tuân thủ chỉ thị RoHS hiện hành. tesa® LTT 8742 không dính ở nhiệt độ phòng. Màng phim được hoạt hóa bởi nhiệt độ và áp suất vừa phải được áp dụng trong quá trình sử dụng.

Đặc tính chính

- Độ bám dính vô cao trên nhiều loại vải
- Nhiệt độ dát mỏng trước thấp bắt đầu từ 60 °C
- Không ố vàng
- Khả năng tái hoạt động từ lớp nền mịn

Ứng dụng

tesa® LTT 8742 đặc biệt được khuyến dùng để kết dính vải với các lớp nền khác nhau.

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

Thông tin thêm

Đặc tính bám dính:

Độ bám dính vô vào vải polyester: 11 N/cm

Khuyến nghị kỹ thuật:

tesa® LTT 8742 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.

Đông cứng:

để biết thêm thông tin mới nhất của sản phẩm xin vui lòng cập nhật vào <http://l.tesa.com/?ip=08742>



8742

Thông tin Sản phẩm

Thông tin thêm

- Nhiệt độ¹ 60 – 90 °C
- Áp suất² 1 – 5 bar
- Thời gian 5 – 20 s

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 độ¹ 80 – 120 °C
- Áp suất² 1 – 5 bar
- Thời gian 10 – 480 s

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.

Giá trị bám dính của vỏ thu được trong điều kiện phòng thí nghiệm tiêu chuẩn (lớp nền gia cường 23 µm PET; điều kiện kết dính: nhiệt độ = 90 °C; áp suất = 5 bar; thời gian = 120 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.

¹ Nhiệt độ 'Dát mỏng trước' và 'Kết dính' đề cập đến dữ liệu được đo trong đường kết dính. ² 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.



8742

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=08742>