

informacja produktowa

tesa® HAF 8410 HS

Folia aktywowana termicznie do zatapiania modułów w kartach chipowych

tesa® HAF 8410 HS to aktywowana termicznie, dwustronnie klejąca, brązowa folia samoprzylepna wyprodukowana na bazie reaktywnej żywicy fenolowej i gumy nitrylowej.

Główne zastosowanie

tesa® HAF 8410 HS przeznaczona jest do zatapiania modułów w kartach chipowych o wysokim stopniu bezpieczeństwa i wymaganej długiej trwałości.

- nadaje się do kart z PVC, ABS, PET i komputerowych kart pamięci (PC cards);
- dobra obrabialność na wszystkich powszechnie stosowanych liniach montażowych;
- znakomita odporność na starzenie;
- elastyczność przez cały okres użytkowania dzięki wysokiej zawartości kauczuku.

Dane techniczne

▪ Materiał nośnika	żaden	▪ Siła łączenia	12 N/mm ²
▪ Kolor	bursztyn	▪ Okres trwałości < 5°C	18 miesięcy
▪ Grubość całkowita	60 µm	▪ Okres trwałości < 15°C	15 miesięcy
▪ Typ substancji klejącej	kauczuk nitrylowy / żywica fenolowa	▪ Okres trwałości < 25°C	12 miesięcy
▪ Typ paska zabezpieczającego	papier powlekany		

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08410>

W ciężkich warunkach eksploatacyjnych, produkty tesa® stale dowodzą swej imponującej jakości. Ponadto, produkty te regularnie poddawane są rygorystycznej kontroli jakości. Wszystkie podane wyżej techniczne informacje i zalecenia oparte są na naszej najlepszej w tym względzie wiedzy i praktycznym doświadczeniu. Powinny one być rozpatrywane jako średnie wartości i nie powinny być traktowane jako odpowiednie do specyfikacji. Dlatego też tesa SE nie może dać rękojmi, czy to wyraźnej czy domyślnej. W każdym konkretnym przypadku to użytkownik ponosi odpowiedzialność za ustalenie zgodności danego produktu tesa® co do celu, jak i przyjętej przez niego metody nakładania. W wypadku jakichkolwiek wątpliwości prosimy zasięgnąć porady w naszym dziale Pomocy Technicznej.

tesa® HAF 8410 HS

Folia aktywowana termicznie do zatapiania modułów w kartach chipowych

Dodatkowe informacje

Zalecenia techniczne do zastosowań przy produkcji kart chipowych:

Niżej podane wartości to zalecenia wyjściowe dotyczące parametrów maszyn. Należy pamiętać, że optymalne parametry są w dużej mierze uzależnione od typu maszyny, poszczególnych materiałów przeznaczonych do produkcji korpusów kart i modułów chipowych, a także od wymogów klientów.

1. Laminowanie wstępne:

Podczas wstępnej fazy laminacji taśmę przylepną laminuje się z pasem zawierającym moduły. Ten etap może być częścią ciągłego procesu produkcji lub stanowić odrębną fazę. Etap laminacji wstępnej nie ma wpływu na okres trwałości taśmy przylepnej.

Wstępnie zlaminiowane pasy zawierające moduły można magazynować przez taki sam okres czasu co taśmę przylepną.

Ustawienia maszyn:

- Temperatura 120 – 140 °C
- Ciśnienie 4 - 6 bar
- Czas 1,5 – 3,0 s

2. Wtapienie modułu:

Na tym etapie uprzednio zlaminiowane moduły wycinane są z pasa wykrojnikami, wkładane w zagłębienia w karcie i trwale mocowane do jej korpusu pod wpływem wysokiej temperatury. Precyzyjna obróbka na tym etapie zależy od typu zastosowanej linii technologicznej. Obecnie najczęściej spotyka się następujące procesy produkcji:

Proces jednoetapowy - Ustawienia maszyn (niska temperatura):

- Temperatura¹ 160 – 180 °C
- Ciśnienie 65 N/moduł
- Czas: 2,0 – 4,0 s

Proces jednoetapowy - Ustawienia maszyn (wysoka temperatura)

- Temperatura¹ 180 – 200 °C
- Ciśnienie 65 N/moduł
- Czas 1,0 – 1,5 s

Proces wieloetapowy (2 lub więcej pras do tłoczenia na gorąco) - ustawienia maszyn:

- Temperatura¹ 170 – 200 °C
- Ciśnienie 65 N/moduł
- Czas (każdego etapu) 0,7 – 1,2 s

¹ Temperatura mierzona wewnątrz prasy

W przypadku zastosowań innych niż produkcja kart chipowych, należy zastosować inne parametry maszyn. Warunki przechowywania zgodne z zasadami utrzymania trwałości produktów tesa® HAF.

Uwaga: Wartości siły spajania uzyskano w standardowych warunkach laboratoryjnych (wartości uś

Najnowsze informacje na temat tego produktu znajdziesz tutaj <http://l.tesa.com/?ip=08410>

W ciężkich warunkach eksploatacyjnych, produkty tesa® stale dowodzą swej imponującej jakości. Ponadto, produkty te regularnie poddawane są rygorystycznej kontroli jakości. Wszystkie podane wyżej techniczne informacje i zalecenia oparte są na naszej najlepszej w tym względzie wiedzy i praktycznym doświadczeniu. Powinny one być rozpatrywane jako średnie wartości i nie powinny być traktowane jako odpowiednie do specyfikacji. Dlatego też tesa SE nie może dać rękojmi, czy to wyraźnej czy domyślnej. W każdym konkretnym przypadku to użytkownik ponosi odpowiedzialność za ustalenie zgodności danego produktu tesa® co do celu, jak i przyjętej przez niego metody nakładania. W wypadku jakichkolwiek wątpliwości prosimy zasięgnąć porady w naszym dziale Pomocy Technicznej.