

# tesa<sup>®</sup> 8444

## 产品信息



### 热塑型胶带消费电子行业解决方案

tesa<sup>®</sup> 热塑型HAF 8444 是一款基于热塑型薄膜的共聚酯胶系。透明无基材，加强格拉辛离型纸。

tesa<sup>®</sup> 热塑型HAF 8444无卤，符合现有的RoHS标准。

在室温下，tesa<sup>®</sup> 热塑型HAF 8444 没有初粘性。它需要加热并施加一定的压力。

特性：

- 具有可靠的粘接性，耐老化
- 面积大粘接具有极高粘接强度
- 低粘接压力
- 压合后仍保持弹性

### 主要应用

tesa<sup>®</sup> 8444 特别适用于金属部件与不同的塑料或金属表面粘贴，例如不锈钢或铝与PC,ABS或PMMA的粘贴

- 金属设计部件与塑料外壳的粘贴
- 结构部件固定
- 商标与外壳的粘贴

### 技术参数 ( 平均值 )

这里的数据仅应被视为参考值和典型值，不应被视为技术规范。

技术参数

• 基材	无	• 胶粘剂类型	共聚酯
• 颜色	透明	• 离型纸类型	玻璃纤维纸
• 总厚度	100 µm	• 粘接强度	5.5 N/mm <sup>2</sup>

# tesa<sup>®</sup> 8444

## 产品信息



### 附加信息

技术参数推荐：tesa<sup>®</sup> 8444 不是自粘胶。在施压加热后才会进行反应。

以下是所推荐的胶带粘接层参数。

#### 1. 预贴：

在预贴过程中，胶带粘贴到金属表面。这个步骤不会影响胶带的存放寿命。预贴部件可以保存和胶带一样的时间。

#### 设定：

\*温度 90 – 130 °C

\*压力 2 – 5 bar

\*时间 2,0 – 5,0 s

#### 2. 粘贴：

预贴过程之后把离型纸从产线上移除。把金属部件放在塑料部件上。在粘贴过程中在金属部件上施加较高的温度与压力以达到较高的粘贴强度。

#### 机器设定

\*温度<sup>1</sup> 115 – 140 °C

\*压力 2-5 bar

\*时间 5,0 – 15,0 s

为了达到最佳的性能，推荐在粘贴过程后有一个冷却过程同时施加压力。

<sup>1</sup> 预贴和粘贴温度所指的是在胶带粘接层的实际温度测量值

<sup>2</sup> 预贴和粘贴压力所指的是胶带粘接表面所实际由热压模具接受到的压力值

产品应保存在室温(< 25 °C)下干燥的 (更好 < 50 % RH) 环境中。最佳存储条件下可以存放18个月。

注: 粘贴强度值是在标准实验室条件下获得(材料：铝&PC测试样本/粘贴条件：温度=140°C，P =5bar; 时间 =7sec)

# tesa® 8444

产品信息



## Disclaimer

德莎产品定期经受严格的检验，在各种苛刻的条件下不断证明着自己卓然的优秀品质。我们在此提供的技术信息均来自我们基于实践经验获取的全部知识。这些技术参数应被看作平均值，而不可用于规范目的。因此，德莎不能做出任何明确或者隐含的担保——包含但不限于任何隐含的商品保证或适用于某特定目标的保证。因此，对于德莎产品是否适于某特定用途及适用于使用者的应用方法，使用者需要为自己的决定负责。如果您有任何疑问，我们专业的技术支持人员将非常乐意为您提供专业的咨询。



如需查询有关产品的最新信息，请访问  
<http://l.tesa.com/?ip=08444>