



tesa® LTT 8741

产品信息



30 µm 低温热反应结构粘接胶带

产品描述

tesa® 8741低温热塑性 (LTT) 胶带是一款在中等温度下激活的非反应结构性粘接胶带。这种半透明胶带没有基材，由深灰色PE离型膜保护，无卤素且符合现行RoHS指令。这款胶带在室温下不具粘性。它在组装过程中通过施加中等热量和压力来激活。

<!--[if !supportAnnotations]-->

特点

- 在多种织物上具有高剥离力
- 低温预贴合，起始温度为60°C
- 不发生黄变
- 在光滑材料上具有良好的重工性

应用

tesa® LTT 8741特别推荐用于将织物粘接到各种材料上。

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。

产品结构

- | | | | |
|---------|----------|-------|-------|
| • 基材 | 无 | • 总厚度 | 30 µm |
| • 胶粘剂类型 | 聚氨酯 | • 颜色 | 半透明 |
| • 离型纸类型 | PE (聚乙烯) | | |

附加信息

粘合性能：

对聚酯织物的剥离力：7 N/cm

技术建议：

tesa® LTT 8741为非自粘胶带。它通过在一定时间内施加热量和压力来激活。以下参数值是胶层初始设置的推荐值。

如需查询有关产品的最新信息，请访问 <http://l.tesa.com/?ip=08741>



tesa® LTT 8741

产品信息

附加信息

1) 预贴合

在预贴合过程中，将胶带贴合到第一个元器件上。

设置：

- 温度¹：60-90°C
- 压力²：1-5 bar
- 时间：5-20秒

2) 粘接

在预贴合步骤后，从胶带上移除离型纸。定位第二个元器件。施加温度和压力，在粘接时间内达到足够的粘接强度。

设置：

- 温度¹：80-120°C
- 压力²：1-5 bar
- 时间：10-480秒

温度、压力和时间将取决于材料的类型和厚度。通常，较厚的材料或较低的粘接温度将需要更长的粘接时间。

在110°C的胶层温度下可以实现较短的操作时间。对于低温激活，增加热压时间或结合短时热压步骤与烘箱固化。

剥离力值是在标准实验室条件下获得的（加强基材为23 µm PET；粘合条件：温度 = 90°C；压力 = 5 bar；时间 = 120秒）。

为了达到最大的粘接强度，表面应保持清洁和干燥。请在粘接后至少等待1-2小时再进行性能测试。最终粘接强度将在24小时后达到。

¹“预贴合”和“粘接”温度指的是在胶层中测量的数据。²“预贴合”和“粘接”压力是指从夹具表面直接传递到粘接区域的力。

免责声明

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。