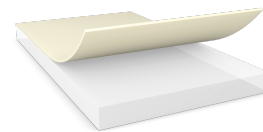




tesa® LTR HAF 8714

产品信息



100µm 半透明低温热反应型胶带

产品描述

tesa® LTR HAF 8714 是一款低温热反应型胶带。此产品是无基材的半透明双面胶带，采用PE涂层离型纸。

tesa® LTR HAF 8714 不含卤素成分，符合RoHS规范的要求。

在室温下，tesa® LTR HAF 8714 不具有初粘性。它的最终粘性由温度与压力激活。

产品特性：

- 出色的粘接效果
- 优异的耐候性
- 优秀的耐油脂性能
- 低溢胶率
- 低温条件下可实现粘接

应用

tesa® LTR HAF 8714 特别适用于消费电子设备和零部件中高温敏感型材料的粘接

- 塑料件的粘接
- 纤维织物和皮革的粘接
- 电子零部件的粘接

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

• 离型纸类型	PE涂层纸, 聚乙烯涂 层纸	• 总厚度	100 µm
• 基材	无	• 颜色	半透明, 透明, 光学透 明
• 胶粘剂类型	低温反应型胶粘剂		

属性/性能值

• 低挥发性有机物	非常好	• 粘接强度 (推出)	6.5 N/mm ²
-----------	-----	-------------	-----------------------

附加信息

操作建议：

tesa® LTR HAF 8714 在室温下不是自粘胶带，它在特定温度和压力的作用下会产生粘性。

如需查询有关产品的最新信息，请访问 <http://l.tesa.com/?ip=08714>



tesa® LTR HAF 8714

产品信息

附加信息

以下是对热压机的推荐参数设定：

1. 预贴：

预贴是将热熔胶带预定位的过程。

机器设定值：

- 温度¹ 50-60 °C
- 压力² 1 – 3 bar
- 时间 5 – 20 秒

在预贴时，短时间暴露在60°C粘极限值温度的情况下，不会影响胶带的最终粘接效果。

2. 热压：

在预贴后移除热熔胶带表面的离型纸。

放置第二层被粘物从金属面施加足够的温度和压力，并持续足够的热压时间以保证足够的粘接强度。

机器设定值：

- 温度¹ 75 – 110 °C
- 压力² 2 – 5 bar
- 时间 10 – 480 秒

在110°C的温度下，短时间即可实现粘接。低温下实现粘接，可增加热压时间或将短时热压与烘箱固化相结合。

为确保粘接质量，粘接表面需要保持清洁和干燥。在性能测试前，至少确保粘接后1 – 2小时的静置时间。最终的粘接强度可在24小时后实现。

如需查询有关产品的最新信息，请访问 <http://l.tesa.com/?ip=08714>



tesa® LTR HAF 8714

产品信息

附加信息

以上粘接力数据取自标准实验条件 (为平均值) (粘接材料: PC/PC / 粘接条件 : 温度 = 90 °C ; 压力 = 5 bar ; 时间 = 120 秒)。

长期储存温度 :

德莎建议以原始包装形式在低温干燥的环境下储存 (25°C 以下)。

低温热反应型胶带在粘接前不能暴露在超过 35°C 的环境下, 包括运输、存储和模切过程。保质期为涂布后的15个月。对于实际保质期请参考卷芯标签上的最佳使用日期。

¹ “预贴” 和 “热压” 温度皆为热压模具的实际温度。

² “预贴” 和 “热压” 压力皆为从模具直接作用在粘接面的实际压力。

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。

如需查询有关产品的最新信息, 请访问 <http://l.tesa.com/?ip=08714>