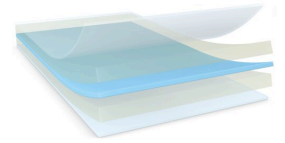




# tesa® L-tape 8694

## 产品信息



100µm 半透明光固化结构性粘接胶带

## 产品描述

tesa® L-tape 8694 是一种半透明的光固化结构粘接胶带。固化过程开始于暴露在紫外线或蓝光(标准365 nm或460 nm固化灯)照射下。tesa® L-tape 具有初粘性，便于在固化前进行预贴。激活后有足够的开放时间，可用于粘接透明和不透明的组件。tesa® L-tape 粘接后可立即产生高粘接强度，初始粘接后无需额外的固定步骤。

## 特点

- 高粘接性能，即使在狭小粘接区域上依旧具有高性能表现
- 室温下具有初粘力
- 适用于半透明或不透明材质的粘接
- 固化后立即产生粘接强度
- 易于模切(使用PET增强)

## 应用

tesa® L-tape特别推荐用于：

- 温度敏感型板材的粘接
- 电子设备的零部件固定

## 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    | PET ( 聚酯 ) | • 总厚度 | 100 µm             |
| • 胶粘剂类型 | 可紫外固化      | • 颜色  | yellow translucent |
| • 离型纸类型 | PET ( 聚酯 ) |       |                    |

## 属性/性能值

- 粘接强度 (推出) 4 N/mm<sup>2</sup>

## 附加信息

tesa® L-tape是一款反应型胶带，可以通过365 nm或460 nm的波长激活，适用于透明或不透明板材的粘接。tesa® L-tape可以在预贴到第一块板材之前或之后激活。两个透明板材（如透明塑料）可以在固化前先完成粘接，此外则要求至少有一个板材是透光的，如此才能光照激活tesa® L-tape。

不透明板材的粘接：

如需查询有关产品的最新信息，请访问 <http://l.tesa.com/?ip=08694>



# tesa® L-tape 8694

## 产品信息

### 附加信息

#### A) 粘贴到第一个部件后，再激活

首先，去掉tesa® L-tape的离型纸，将胶带贴到第一个部件上。然后对含胶带的部件进行光照射。在激活后的5分钟内施加足够的压力( $\geq 3$  bar)来粘接第二个部件。

#### B) 粘贴到第一个部件前，先激活

首先，对tesa® L-tape的模切件进行光激活。模切件上的离型纸必须是透光的(例如，透明PET)，以使胶带激活。激活后，将胶带模切件贴到第一个部件上，然后通过施加足够的压力( $\geq 3$  bar)与第二个部件完成粘接。这2个步骤必须在激活后5分钟内进行。

#### 预贴条件：

- 光固化前，tesa® L-tape具有初粘性，可以像普通PSA胶带一样进行粘贴。
- 建议施加至少1bar压力进行压合，以确保胶粘剂和板材表面充分浸润

#### 粘接和固化条件：

- 光源：365 nm或460 nm固化灯
- 光剂量：使用365 nm照射 20 - 50 J/cm<sup>2</sup>，使用460 nm照射 30 - 60 J/cm<sup>2</sup>
- 激活时间： $\geq 30$  s
- 压力： $\geq 3$  bar
- 粘接时间： $\geq 30$  s

粘接强度的数值是在标准实验室条件下获得的。(材料：PC试样 / 粘接条件：光剂量：使用460 nm照射 52 J/cm<sup>2</sup>；激活时间：45 s；压力：5 bar 30 s)。

被粘物表面应清洁干燥，以达到最大粘接强度。



# tesa® L-tape 8694

产品信息

## 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=08694>