



# 58469

## 产品信息

### 10µm 黑色热反应型胶带

#### 产品描述

tesa HAF® 58469 是一款以酚醛树脂与丁腈橡胶混合物作为胶体，黑色无基材的热反应型双面胶带，使用PET离型纸。在装配过程中，通过施加热量和压力激活。

#### 特点

- 即使在极小的粘接面积和设计空隙内，也有极高的粘接效果。
- 可靠的粘接性及耐老化性
- 极低的溢胶率
- 适用于长期高应力条件下的应用
- 不含卤素，符合现行ROHS标准

#### 应用

tesa HAF® 58469 特别推荐用于金属件与金属表面或耐热塑料之间的粘接。例如:不锈钢、铝与PI、PMMA或ABS的粘接：

- 电子设备内部结构件的粘接
- FPC粘接
- 按键固定
- 摄像头视窗与外壳的固定
- 金属装饰零部件的固定

#### 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    | 无          | • 总厚度 | 10 µm |
| • 胶粘剂类型 | 丁腈橡胶/酚醛树脂  | • 颜色  | 黑色    |
| • 离型纸类型 | PET ( 聚酯 ) |       |       |

#### 属性/性能值

- |        |                     |
|--------|---------------------|
| • 粘接强度 | 6 N/mm <sup>2</sup> |
|--------|---------------------|

#### 附加信息

操作建议：

tesa HAF® 在室温下不是自粘胶带，它在高温和压力的作用下会产生粘性。以下是对胶面激活的推荐参数：



# 58469

## 产品信息

### 附加信息

#### 1. 预贴:

预贴是将热反应胶带覆贴在被粘物表面。这一步骤不会影响胶带的使用寿命。

推荐参数：

- 温度<sup>1</sup> 95-120 °C
- 压力<sup>2</sup> 2-6 bar
- 时间 3-10 秒

#### 2. 热压:

在预贴后移除热反应胶带表面的离型纸，将待贴塑胶件与金属件对位组合，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。

推荐参数：

- 温度<sup>1</sup> 120-250 °C
- 压力<sup>2</sup> 5-30 bar
- 时间 5-180 秒

为确保粘接质量，建议在热压后增加一个冷却保压的步骤。

<sup>1</sup>“预贴”和“热压”的温度皆为传递到胶面的实际温度。

<sup>2</sup>“预贴”和“热压”的压力皆为直接作用在粘接面的实际压力。

以上粘接力数据取自标准实验条件（粘接材料：蚀刻铝/粘接条件：温度=180°C；压力=10bar；时长=7秒）

tesa HAF® 胶带建议储存条件：

为达到最佳的粘接强度，粘接表面应干净干燥。储存条件符合tesa HAF® 保质期原则。



# 58469

## 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=58469>