



8475

产品信息

125µm热反应型胶带

产品描述

tesa HAF® 8475是一款以酚醛树脂与丁腈橡胶混合物作为胶体，棕色无基材的热固型双面胶带，使用坚韧的纸作为离型纸。

tesa HAF® 8475不含卤素成分，符合现行ROHS标准。

在室温下tesa HAF® 8475不具有粘性。在单位时间内加压加热使其反应。

特点

- 具有极高的粘性以及耐老化性
- 极低的溢胶率
- 即使对于极小的粘接面积，具有可靠的粘接
- 适用于长期高应力条件下的应用
- 粘接后胶体仍保持弹性

应用

tesa HAF® 8475 专为金属件与塑料件或金属件之间的粘接设计。例如：不锈钢,铝和PMMA,ABS或PC粘接：

- 电子设备内部的结构性粘接
- 按键固定
- 摄像头视窗和边框安装
- 金属装饰部件的粘接

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

- | | | | |
|---------|-----------|-------|--------|
| • 基材 | 无 | • 总厚度 | 125 µm |
| • 胶粘剂类型 | 丁腈橡胶/酚醛树脂 | • 颜色 | 琥珀色 |
| • 离型纸类型 | 玻璃纤维纸 | | |

属性/性能值

- | | |
|--------|---------------------|
| • 粘接强度 | 7 N/mm ² |
|--------|---------------------|

如需查询有关产品的最新信息，请访问 <http://l.tesa.com/?ip=08475>



8475

产品信息

附加信息

操作建议:

tesa HAF® 8475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。以下是对热压机的推荐参数设定：

1. 预贴:

预贴是将热熔胶带覆贴在金属被粘物表面。这一步骤不会影响胶带的使用寿命，预贴过的金属件的储存期限与热熔胶的储存期限相同。

机器设定值:

- 温度¹ 95 – 120°C
- 压力² 2 – 6 bar
- 时间 3-10 s

2. 热压:

在预贴后移除热熔胶带表面的离型纸，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。

机器设定值:

- 温度¹ 120-250 °C
- 压力² 5-30 bar
- 时间 5-180 s

为确保粘接质量，建议在热压后增加一个冷却保压的步骤。

¹“预贴合”和“热压”温度皆为热压模具的实际温度。

²“预贴合”和“热压”压力皆为从模具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（为平均值）（粘接材料：经表面处理的铝板和PC塑料板 / 粘接条件：T = 180 °C; P = 10 bar; T = 7sec）

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。

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=08475>