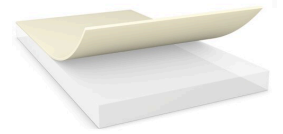




tesa® LTR 8711

产品信息



30µm 半透明白色低温热反应胶带

产品描述

tesa® LTR HAF 8711 是一款低温热反应型胶带。此产品是无基材的半透明白色双面胶带，采用PE涂层离型纸。

在装配过程中，通过施加适度的温度和压力激活。

特点

- 出色的粘接性能
- 固化后具有优异的耐候性
- 耐油脂性能
- 低溢胶率
- 可在低温和压力条件下激活
- 在室温下，不具有初粘性
- 不含卤素成分，符合RoHS规范的要求

应用

tesa® LTR HAF 8711 特别适用于消费电子设备和零部件中热敏性材料的可靠粘接：

- 纤维织物和皮革的粘接
- 塑料件的粘接
- 热敏型电子零部件的固定

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 | 30 µm |
| • 胶粘剂类型 | 低温反应型胶粘剂 | • 颜色 | 半透明 |
| • 离型纸类型 | PE涂层纸 | | |

属性/性能值

- | | | | |
|-----------|-----|-------------|-----------------------|
| • 低挥发性有机物 | 非常好 | • 粘接强度 (推出) | 5.5 N/mm ² |
|-----------|-----|-------------|-----------------------|

附加信息

操作建议：

tesa® LTR HAF 8711 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=08711>



tesa® LTR 8711

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粘接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 – 4 bar
- 时间 10 – 480 秒

在110°C的夹具温度下，短循环时间即可实现粘接。低温下实现粘接，可增加热压时间或结合短时间热压和冷却保压的步骤。

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。

以上粘接力数据取自标准实验条件（为平均值）（粘接材料：PC塑料板和PC塑胶板 / 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。最低保证保质期交付给客户后12个月。对于实际保质期请参考卷芯标签上的日期。

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。



tesa® LTR 8711

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=08711>