



## Double Coated Tissue Tapes

6408 .9448

棉紙基材雙面膠帶

**Technical Data**

**Jan. 2006**

### 產品描述:

6408與9448棉紙基材雙面膠帶，係以棉紙為基材，對於膠帶裁切加工之尺寸穩定性佳，並於貼合及沖切加工具有優異之操作性。

### 產品結構:

產品編號	膠系 <sup>1</sup> 顏色/ 膠帶厚度	基材	離型紙 顏色, 形式, 印刷	離型紙厚度
6408	900A, 灰白, 0.0051" (0.130mm)	棉紙	白色, PE <sup>2</sup> 聚合物塗佈紙類, 淺灰色 3M 印刷	0.0043" (0.110mm)
9448HK	900A, 透明, 0.0059" (0.150mm)	棉紙 黑色/透明	白色, PE 聚合物塗佈紙類, 淺灰色 3M 印刷	0.0051" (0.130mm)
9448S	900A, 透明, 0.0059" (0.150mm)	棉紙 黑色/透明	白色, PE 聚合物塗佈紙類, 淺灰色 3M 印刷	0.0043" <sup>3</sup> (0.110mm)

Note 1: 900A 壓克力感壓膠 (已架橋, 加樹脂) 對各種不同表面, 包括低表面能塑膠, 提供了極佳的初期力及粘性。

Note 2: PE (Polyethylene): 聚乙烯

Note 3: 提供較厚離型紙(0.150mm 厚)及雙層離型紙選擇: 第一層離型紙為 0.150mm, 第二層 0.120mm 厚

## 產品特徵

1. 6408, 9448 為軟質壓克力感壓膠系統。此黏著劑結合了下列幾種主要特性, 包括對不同材質有高的初期黏性,好的剪切力及保持力,當然包括了許多種類的塑膠。
2. 6408, 9448 於開放式泡棉之貼合應用中, 能有效掌控膠滲流入泡棉之膠量
3. 於泡棉貼合應用中, 6408, 9448有助於提昇泡棉之尺寸固定性, 以降低泡棉之延伸特性, 使貼合位置更加精確。

## 典型之物性與貼合表現

Note: 以下之技術資料係屬典型之測試數據 — 非供特殊情形使用

Product Number	6408	9448HK	9448S
<b>對鋼板之黏著力</b> ASTM D3330 –180 度剝離, 2 mil 鋁箔為測試背材, 測試條件為 22° C, 50%相對溼度 20 分鐘 室溫 72 小時 室溫	g/25.4mm  2040 2110	g/25.4mm  2150 2230	g/25.4mm  2250 2350
<b>對 ABS 之黏著力</b> ASTM D3330 –180 度剝離, 2 mil 鋁箔為測試背材, 測試條件為 22° C, 50%相對溼度 20 分鐘 室溫 72 小時 室溫	1620 2370	1840 2540	1950 2680
<b>對 PC 之黏著力</b> ASTM D3330 –180 度剝離, 2 mil 鋁箔為測試背材, 測試條件為 22° C, 50%相對溼度 20 分鐘 室溫 72 小時 室溫	2690 3326	2800 3340	2920 3510
<b>對 PP 之黏著力</b> ASTM D3330 –180 度剝離, 2 mil 鋁箔為測試背材, 測試條件為 22° C, 50%相對溼度 20 分鐘 室溫 72 小時 室溫	1600 2130	1710 2140	1650 2100

<b>保持力 (靜態剪切力)</b> ASTM D3654 修正, 0.5 平方英吋, 測試條件為22°C 負重 1000 grams	10000 mins	10000 mins	10000 mins
---	------------	------------	------------

操作溫度	
長期耐溫 (天, 週)	80°C
短期耐溫 (分鐘, 小時)	120°C
架上保存期限 客戶收受日起計算12 個月, 但僅限以膠帶捲方式, 儲存於 22 ° C, 50% 相對溼度之環境	

可提供之尺寸: 捲長, 寬度, 分條公差, 內管尺寸

長度	50 M
寬度	1200 mm

### 膠帶使用操作程序

貼合表現與有效貼合面積息息相關, 堅實之感壓程序可明顯增加膠帶之貼合表現.

以下系3M 建議之標準膠帶使用操作程序:

- (a) 欲達最佳黏著, 黏著表面必需清潔與乾燥. 一般建議以布沾取1:1 比例之IPA (Isopropyl Alcohol, 異丙醇) 與水的混合溶液進行表面擦拭清潔後, 待表面完全乾燥. (注意: 使用IPA前, 請先參照此溶劑之建議注意事項)。
- (b) 在清潔溶劑乾燥後, 將膠帶貼合於黏著表面, 以滾筒或其他方式 (刮板) 平均施以約15psi (1.05公斤/cm<sup>2</sup>) 之壓力, 使其有效貼合.
- (c) 將膠帶離型紙撕除, 然後將欲貼著之材質貼上, 同樣施以15psi 之壓力, 使其有效貼合, 若欲去除氣泡, 建議加大壓力, 以物品所承受之限度為上限.
- (d) 建議理想的施工溫度介於21°C至38°C之間, 勿低於10°C.
- (e) 欲使膠帶保存至使用時仍具有穩定的品質, 建議之儲存環境為21°C和50%相對濕度.
- (f) 黏貼膠帶時, 宜以一端先貼合後, 再緩壓至另一端, 以減低氣泡產生之機率。

### 一般資訊

6408, 9448 為一棉紙基材,可增加對泡棉及其它基材的尺寸安定性. 對於膠帶裁切及沖型亦可提供良好之操作性.

## 應用領域

- 6408, 9448 特別為許多室內,戶外具高性能表現之貼合,鍵結應用而設計,包含貼合聚乙烯(Polyethylene), 聚丙烯(Polypropylene)及其它各式塑膠材料.
- 應用領域包括
  - 金屬線與電纜
  - 顯示器外殼及電子裝置飾條貼合
  - 車用配件之貼合
  - 接紙
  - 泡棉
  - 塑膠掛鉤及架子之貼合
  - 銘版, 標籤, 飾版之貼合
  - 裝飾物貼合
  - 手機及呼叫器之襯墊貼合.

## Important Notice

3M MAKES NO WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. User is responsible for determining whether the 3M product is fit for a particular purpose and suitable for user's method of application. Please remember that many factors can affect the use and performance of a 3M product in a particular application. The materials to be bonded with the product, the surface preparation of those materials, the product selected for use, the conditions in which the product is used, and the time and environmental conditions in which the product is expected to perform are among the many factors that can affect the use and performance of a 3M product. Given the variety of factors that can affect the use and performance of a 3M product, some of which are uniquely within the user's knowledge and control, it is essential that the user evaluate the 3M product to determine whether it is fit for a particular purpose and suitable for the user's method of application.

## Limitation of Remedies and Liability

If the 3M product is proved to be defective, THE EXCLUSIVE REMEDY, AT 3M'S OPTION, SHALL BE TO REFUND THE PURCHASE PRICE OF OR TO REPAIR OR REPLACE THE DEFECTIVE 3M PRODUCT. 3M shall not otherwise be liable for loss or damages, whether direct, indirect, special, incidental, or consequential, regardless of the legal theory asserted, including negligence, warranty, or strict liability.