

## API-710 高温无铅喷锡可剥蓝胶

### 产品说明书

#### 一、简介:

API-710 为无铅喷锡工艺用可剥蓝胶,用于各种条件苛刻的无铅喷锡高温热冲击保护及波峰焊拒焊保护,易剥离无残留;能有效地避免高温红胶带喷锡易吹起、渗锡、红胶带工序复杂且有残留的不良现象,尤其解决了厚铜板金手指间隙高低差大,用红胶带易报废板的问题。

#### 二、应用:

无铅高温喷锡及波峰焊拒焊保护

#### 三、特性:

- 1、颜色外观: 蓝色粘稠液体
- 2、固体含量: 99±1% (重量比)
- 3、标准粘度: 600-800 dpa.s(25°C)
- 4、密度: 1.20±0.05g/cm<sup>3</sup>

#### 四、性能:

- 1、几乎无溶剂挥发, 环保安全, 固体含量几乎 100%, 干湿膜厚度一致;
- 2、触变性高, 有效保证丝印边缘平整、盖孔力强及很轻微的垂流;
- 3、能经受高温瞬间冲击 (280°C\* 5s, 2 次), 也能保持高弹性;
- 4、易剥离、无残留, 对底层无任何影响。

#### 五、操作参数:

- 1、丝印机械: 手动丝印机, 半自动、全自动丝印机;
- 2、丝网: 18-24T, 网版张力: 18N
- 3、丝印网版: 线路板油墨专用网版, 网版封浆厚度达 200 微米以上;
- 4、刮胶硬度: 65-70°A 型
- 5、印刷厚度: 为确保最佳性能, 蓝胶厚度要求 400-600 微米 (低于此数值要预先试验);
- 6、网版清洁: 可用醇类或酮类溶剂清洁丝网及工具。
- 7、固化条件:

所要求	双面保护喷锡 (单面各印一次) 保险系数一般	单面保护喷锡 (单面印刷二次) 保险系数较高		双面保护喷锡 (双面各印刷二次) 保险系数较高	
烘干条件					
柜式烤箱或隧道炉	第一次	第一次	第二次	前三次	第四次
温度	150°C 5 min	150°C	150°C	150°C	150°C
时间	第二次 150°C 30min	5min	25-30min	5min	2530min

#### 六、注意事项:

- 1, 蓝胶烘烤过程中如因烤箱升温时间过长(超过 15MIN) 要减少烘烤时间, 以免烘烤过度。
- 2, 蓝胶烘烤要低温 70°C以下放进烤箱, 不可高温放入。
- 3, 蓝胶烘烤后建议在 2 小时内喷锡, 喷锡过程中如发现有熔胶及热风吹起现象, 要加烤 120°C\*20 分钟并热板喷锡。

#### 七、包装:

- 1 桶=1Kg 或客户要求
- 1 箱=5Kg 或客户要求

#### 八、存储:

1. 运输条件: 常温, 无须冷藏, 收货后请放置 20-25°C环境中 12 小时后再使用!
2. 仓储条件: 温度 20-25°C (长期低温储存易造成蓝胶粘度升高)
3. 使用条件: 开罐后, 低温 (20-25°C)、干燥 (50-60%)、使用过程中不可用其它溶剂稀释, 开盖后及时密封盖回。
4. 储存时间: 生产日起六个月; 开罐后建议在一周内使用完, 如开盖后及时密封盖回则不影响保质期。

注: 本技术资料为本公司试验结果, 仅供参考, 用户在使用前应进行充分试验, 本资料将根据客户反馈不定时更新。