

UVSR 5000/100C

Résistance à la soudure durcissable par UV

RÉVISION N° 2 DATE
DE PUBLICATION :
16/10/10

Détails du produit

- L'application se fait par sérigraphie et est réticulée par lumière UV.
- Le revêtement polymérisé présente d'excellentes propriétés telles que la résistance aux solvants, une bonne adhésion au cuivre, la résistance à la chaleur et des propriétés électriques.
- Convient pour des applications utilisant le processus de nivellement à air chaud.
- Conforme aux directives RoHS et WEEE.
- Adapté aux applications de soudure sans plomb.
- Particulièrement adapté pour les lignes d'impression entièrement automatisées de cartes de circuits imprimés simple face et double face.

Propriétés physiques

Apparence :	Pâte verte
Viscosité :	13 - 18 Pa.s à 25°C
Contenu non volatil :	100%
Dureté au crayon :	4H et supérieur
Adhésion (test de coupe croisée) :	100/100
Résistance à l'isolation :	$5 \times 10^{11} \Omega$ et plus
Force diélectrique :	100 KV/ mil
Résistance à la soudure :	10 secondes à 260°C
Résistance chimique :	Complètement durci, le UVSR5000 - 100C est résistant à tous les produits chimiques mentionnés. 1,1,1 Trichloroéthane, Alcools, Freon, Arklone, Hydrocarbures aliphatiques et aromatiques, Solution d'hydroxyde de sodium Lampe à mercure ultra haute pression 100W/cm, trois lampes, vitesse du convoyeur de 4m/min, 6m/min
Conditions de durcissement :	L'énergie de durcissement est de 700~1000 mJ/cm
Stockage :	À stocker dans l'obscurité à une température inférieure à 20°C pour éviter l'inactivation du système stabilisateur.
Durée de vie en pot :	12 mois, à conserver dans un endroit sombre et frais (20°C)

Conditions d'application / de traitement

Dilution

L'UVSR5000/100C est un masque de résine 100 % d'extrait sec prêt à l'emploi, et ne nécessite normalement pas de dilution.

N.B. Le masque doit être bien agité avant utilisation.

Pré-nettoyage

Lors de l'impression sur du cuivre, les méthodes de pré-nettoyage classiques doivent donner d'excellents résultats. Le cuivre doit être nettoyé mécaniquement avant l'application du masque de soudure. Le broissage avec du carbure de silicium ou le frottement avec de la pierre ponce est recommandé. Si la contamination est importante, le cuivre doit être broisé ou traité à la pierre ponce pour garantir un nettoyage complet. Les cartes doivent être rincées et soigneusement séchées avant l'impression.

Application

Convient pour les machines de sérigraphie manuelles, semi-automatiques et entièrement automatiques. Des mailles en polyester de 100 à 120T/cm (255 - 305 T/inch) sont recommandées. L'épaisseur du film sur les pistes de cuivre doit être de 12 à 15 µm (0,48 à 0,60 mil). Il est recommandé d'éviter les poids de film très faibles, car cela pourrait entraîner le délaminage du film de résistance du cuivre lors du processus de soudure.

La plupart des types de pochoirs et des racles en polyuréthane avec une dureté de 60 à 65 Shore A sont recommandés. Tous les écrans doivent être nettoyés et soigneusement séchés avant utilisation, et être complètement exempts de résidus de nettoyant pour écran et de masque de soudure.

Séchage UV

Une unité de séchage UV avec 2 lampes à vapeur de mercure à pression moyenne de (80 W/cm) est recommandée. Dans ces conditions, une vitesse de durcissement de 3 à 6 m/min peut être utilisée pour atteindre 2,5 à 3,5 J/cm².

Impression de notation / Légende

Le UVSR5000/100C peut être surimprimé avec des encres de notation. L'adhésion est améliorée si le masque de soudure est légèrement sous-durci avant d'être surimprimé avec des encres de notation durcies aux UV.

Manipulation générale

Élimination des déchets

Il convient de faire preuve de prudence dans l'élimination des déchets d'encre d'impression. Cela doit être effectué conformément aux bonnes pratiques industrielles, en respectant toutes les réglementations et directives appropriées. Pour des conseils plus spécifiques sur la manipulation, veuillez consulter la fiche de données de sécurité (FDS).

TECHNIC UK (Lektrachem Ltd)
Unité 9 Liberty Way, Attleborough Fields, Nuneaton, Warks, CV11 6RZ
Tel: +44 (0) 2476 374999, Fax +44 (0) 2476 374004

ADT
84, Impasse de l'Autoroute Chanteloup 71870 Hurigny -
France - Tel +33 (0)3 85 32 81 88 - info@adt-industrie.fr