

TECHNICKÝ LIST

ELECTRA^Ω *D'OR*[™] ED2075

VODIVÁ PASTA PRO BLOKOVÁNÍ OTVORŮ

POPIS VÝROBKU

ED2075 je 1-složkový epoxydový systém, neobsahující ředidlo a plněný stříbrem, který se používá pro ucpávání slepých vnitřních propojovacích nebo přepojovacích otvorů s prokovením nebo bez prokovení. Reologické charakteristiky jsou optimalizovány tak, aby se umožnilo účinné zaplňování otvorů ve stranovém poměru do 6 : 1 s použitím konvenčních sítotiskových či šablonotiskových technik. 100% obsah pevných látek zabraňuje smršťování nebo odstranění hotové “ucpávky”.

VLASTNOSTI & VÝHODY

- Eliminuje potřebu nadměrných poměďovacích procesů.
- 100% obsah pevných látek neumožňuje smršťování a zachycování rozpouštědla v otvorech.
- Vynikající stabilita na sítu umožňuje snížit plýtvání materiálem kvůli nadměrnému čištění.
- Vysoká elektrická a tepelná vodivost umožňují dobré propojení vnitřní vrstvy a zlepšené řízení tepla.
- Vynikající adheze na měděné a laminátové povrchy.
- Kompatibilita s měděnými pokovovacími technikami umožňuje zvýšené používání těchto aplikací.

ZPRACOVÁNÍ

Tisk :

ED 2075 může být aplikován konvenčními sítotiskovými metodami nebo pomocí šablony, vyrobené z tenkého plechu, jako je např. hliníkový vrtací materiál. Druhá metoda zajišťuje zvýšenou registraci a umožňuje snadnější přenos vodivého blokovacího materiálu do otvorů.

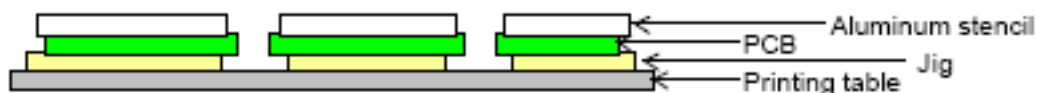
Použití polyesterového síta

- Síto: 43 - 49T polyester
- Stěrka: 60 - 70 Shore. Použití stěrky se zaobleným břitem zvýší účinnost plnění.
- Rychlost tisku: Rychlost tisku by se měla držet na minimu, aby se umožnilo zatečení dostatečného množství ED2075 do otvorů. Jestliže nejsou otvory dostatečně vyplněny v prvním tiskacím kroku, měl by být použit tisk s dvojitým zdvihem.
- Odtrh: Měl by být použit minimální odtrh, protože toto zredukuje deformaci síta a vznik skvrn z pasty. Alternativně může být použita vyvrtaná šablona, která je přilepena k sítu, a je používána s nulovým odtrhem.

Použití hliníkové šablony

Pro tisk mohou být účinně použity místo polyesterového síta hliníková šablona nebo šablona z nerezové oceli.

Otvory v šabloně jsou vyvrtány o trochu větší, nežli je průměr otvorů v desce. Hliníková šablona by měla být připevněna lepidlem na vrchní část polyesterového síta, a síto pod ní by mělo být odstráženo, aby se šablona odkryla. Pod desku, jejíž otvory mají být zaplněny, by se měl umístit přípravek s vyvrtanými otvory. Toto umožní, aby mohl během plnění z otvorů uniknout vzduch.



Ostatní parametry tisku by měly být stejné jako pro polyesterové síto.

Vytvrzování : 60 minut při 150 °C

Uvádění do roviny:

Před pokovením by měl být všechen zbytkový materiál odstraněn a povrch ED2075 by se měl srovnat pomocí mokrého odjehlovacího čističe nebo písečníku.

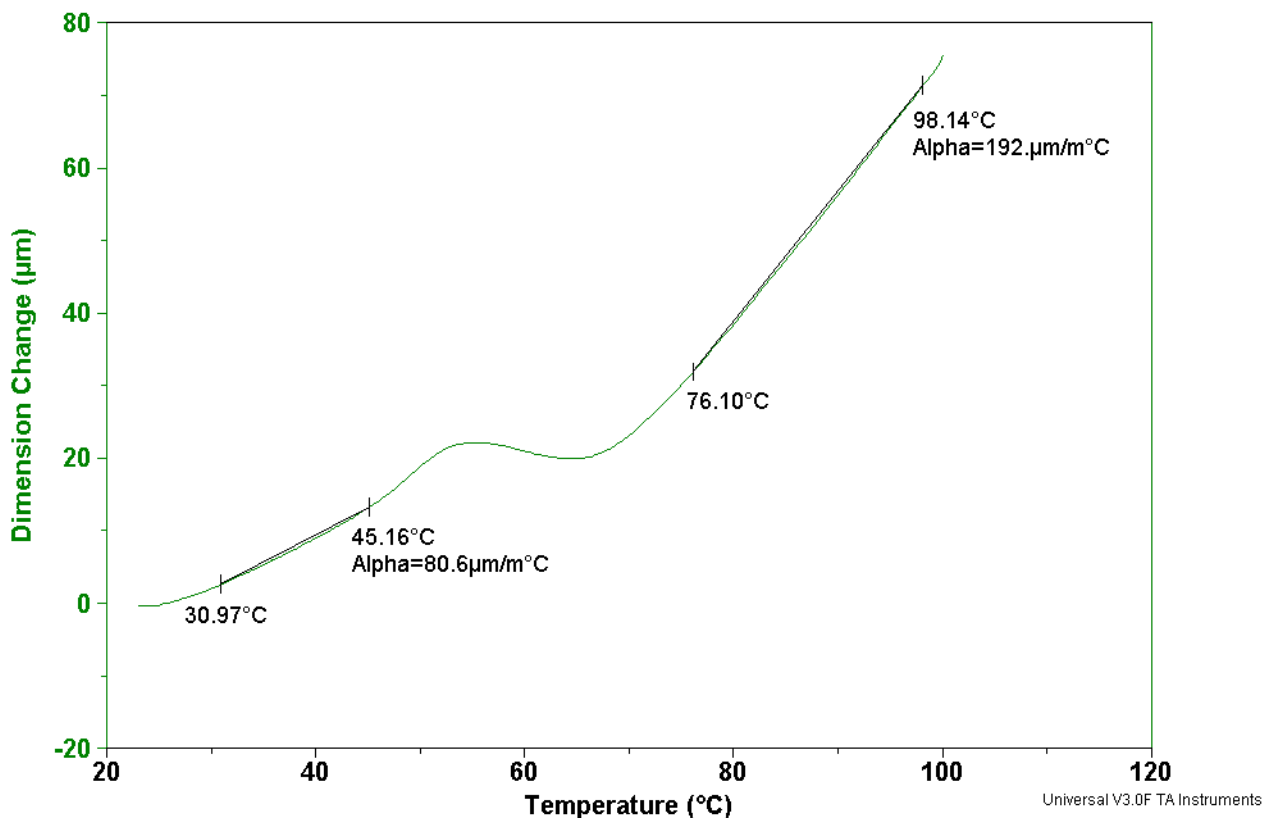
Zásadně důležité je zajistit odstranění oplachem všech volných částic s povrchu.

Vlastnosti	Typické hodnoty
Přiskyřicová báze	Tekutý epoxyd
Úroveň pevných látek	100%
Typ plniva	Stříbrné vločky
Hustota	3gcm-3
Viskozita při 25 °C	24 Poise (Haake VT-24, PKII, 0,3°)
DSC	DSC: 90 °C TMA: 60 °C
Vnitřní resistivita	< 1 x 10+E4 Ohmcm-1
Koeficient tepelné roztažnosti (CTE), viz obr. 1	Pod Tg: 81 ppm/°C Nad Tg: 192 ppm/°C

Sample: silver-epoxy
Size: 9.3301 mm
Method: 3to130

TMA

File: C:\...le-3\epoxy.001
Operator: SW
Run Date: 29-Oct-02 11:57



Obr.1 - ED2075 Koefficient tepelné roztažnosti

BALENÍ 500 g nádoby

SKLADOVACÍ ŽIVOTNOST :

Minimálně 3 měsíce od data výroby, při skladování při pokojové teplotě. Minimálně 6 měsíců od data výroby, při skladování v chladícím zařízení.

Dodavatel :
NORTE v.o.s.

Nad Pianovkou 191, 460 14 Liberec 17, Česká republika, **Telefon :** (++420) 482772728, **mobil :** (++420) 604231093,
e-mail : info@norte.cz

www.norte.cz | www.vyrobadps.eu

ED2075rev5