塞孔树脂技术说明书

一、产品概况

1、产品型号：塞孔树脂 THW-5D900

2、产品组分：属于中高粘度聚合物，单组份型。

3、产品用途：HDI/POFV/Heavy Cooper

4、产品特点：

产品型号/特点		THW-5D900
1	固体含量	100%
2	粘度*（25℃）	350±50dPa*s
3	触变性	良好
4	磨平性	优秀
5	耐热性	无开裂，无气泡
6	耐化学性	良好
7	可用时间（25℃）	7days
8	保管时间（＜5℃）	3months
9	主要应用	HDI/POFV/Heavy Cooper

*产品粘度需依据当时的测试条件，包括温度等而定。

二、使用技术资料（仅供参考）

1、储存条件：

（1）冷藏在 5℃以下的环境中，有效期为三个月；

（2）使用前需提前 4-6 小时放置于现场，须恢复流动性后才可使用；

（3）建议塞孔树脂在开罐后立即使用，印刷完的油墨禁止放回罐内，必须在 24 小时内用完。

2、丝印印刷条件（板厚小于：3.5mm）

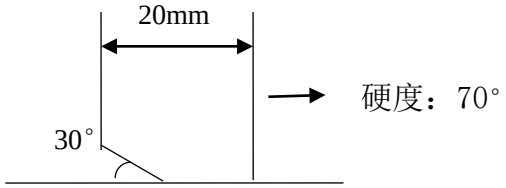
（1）铝片

a.板件厚度:0.3-3.5mm

b.铝片的钻孔孔径：对于板件孔径在 0.1mm-0.4mm，铝片孔径比板件的实际孔径大 0.05mm，整体大 0.1mm;板件孔径在 0.45mm-0.65mm，铝片孔径比板件的实际孔径要小 0.05mm，整体小 0.1mm。

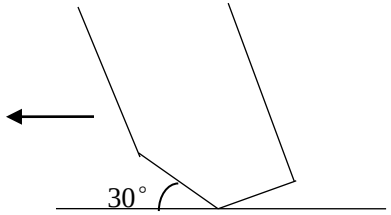
（2）刮刀

刮胶硬度：70°-80°，刮胶厚度：20mm-30mm，



3、印刷：

（1）刮印



（2）刮刀角度：30-45°

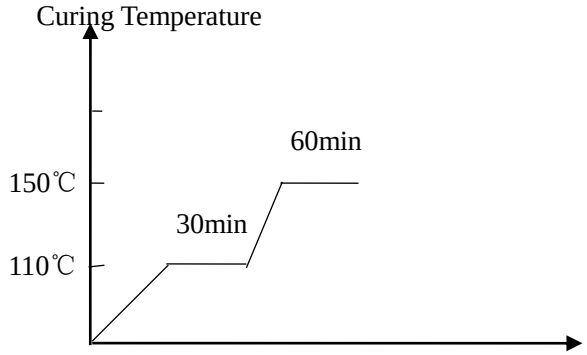
ADD: 深圳市宝安区福永立新湖第一科技工业园研发楼1~3楼
TEL: 0755-27312760 FAX: 0755-27312759
Http://www.szrd.com ZIP:518103

（3）为了有效消除塞孔孔内的气泡，回油刀的速度应尽量慢（1-2m/min），尽量一次塞满，避免带入气泡，以上为参考条件，实际印刷条件应随着板厚，板尺寸，孔径等具体条件进行调整。

4、固化条件

建议固化参数:

110℃ 30min+150℃ 60min



三、产品技术参数

项目		THW-5D900	Note 方法说明
Tg 值	TMA 法	136.94℃	---
热膨胀系数	β1（10^{-6}℃$^{-1}$）	44.38	TMA 法
	β2（10^{-6}℃$^{-1}$）	119.5	
硬度	/	6H	铅笔硬度计
介电常数（1MHz）		3.9	IPC-TM-650
介电损耗		0.011	
吸水率%		0.23	蒸馏水（25℃，24h）

附着力	/	100/100	---
	循环	良好	288℃、10s、5cycles
耐酸碱	10%volH_2SO_4	良好	25℃，60min
	10%wtNaOH	良好	
	沸水	良好	100℃，60min

四、环保说明

本产品符合 ROSH 指令有关有毒有害物的限制规定。

五、包装方式及储存

包装规格：1 公斤/罐（黑色塑胶罐）；6 罐/箱（泡沫保温箱，箱内附冰袋），储存在 5℃以下环境中。

六、注意事项

1、本产品印刷应保持干净整洁的环境，严禁明火。
2、印刷时尽量避免本产品沾染皮肤，若沾染皮肤可先用清洗剂清洗再用肥皂、温水清洗。
3、若不慎溅入眼睛，应立即用清水冲洗并送医院治疗。
4、在任何情况下，剩余的材料及垃圾一定要按当地环保条例规定处理好。

ADD: 深圳市宝安区福永立新湖第一科技工业园研发楼1~3楼
TEL: 0755-27312760 FAX: 0755-27312759
Http://www.szrd.com ZIP:518103