



亨太實業股份有限公司 Registerprint Inc.

台北縣新莊市福營路 165 巷 46 號

No. 46, Lane 165, Fu Ying Road, Hsin Chuang City, Taipei Hsien, Taiwan, R.O.C.

Tel: 886-2-2904-3381 Fax: 886-2-2901-8329

Peelable Solder Mask

产品说明：

PSM 2915：深蓝色 -- 主要适用于喷锡制程，如覆盖金手指处耐喷锡；

PSM 2917：浅蓝色 -- 主要适用于多热制程，如用于SMT制程，覆盖不需浸锡处。

功能说明：

本可剥胶为一高弹性韧性且耐热佳的网印油墨，它不只是在喷锡浸锡前像薄膜般易于剥除，在喷锡浸锡后也是相同，甚至不留残余物。

在生产前请先少量试产，先经喷锡测试，而后量产时并以抽样方式再经喷锡测试方可出货，以确保品质稳定。

应用：

将可剥胶与传统贴胶的优缺点比较：

- 可降低制程后制作成本，缩短工时，减低不良率，且可量产化，减少人工。
- 可处理金手指与导通孔安全距离较小之困扰。
- 网印可标准化，剥除容易并可减少刮伤及残胶。
- 成型后上件前保护不上零件之孔域。
- 贴胶带，压胶后喷锡容易残留锡粉，经擦拭易残留锡印或刮伤等。

规范说明：

- 功能：
 - 耐喷锡 (HASL) 250°C (3~5 sec)
 - 保护金手指 (Gold Finger Contact Pad)
- 颜色：蓝色
- 黏度：500~600 Ps (25°C, VT-04)
- 保存期限：一年 (贮藏于21°C以下或阴凉干燥通风的地方)

作业条件：

- 板面必须先将杂质油渍及其它可能影响附着之物去除干净。
- 网版材料：铝框/聚酯丝网 polyester fiber
- 网目：18~24T
- 张力：22 Newton
- 乳剂厚度：0.3mm(300 μm) — 直接乳剂涂布
- 刮刀硬度：建议使用Shore A 的60~70硬度的刮刀
- 刮刀角度：12° to 20°
- 印刷速度：1.2 +/- 0.3 m/min
- 印刷压力：愈轻愈好
- 成膜为度：0.4mm (400 μm)

Curing: 烘烤：

正确的烘烤时间较难拿捏。一般而言避免造成多孔和缺乏对化学剂的阻抗，必须是印刷表面呈连续平整的效

果，则易于剥除。

a. 传统箱式烤箱：140~150°C（以板面温度测）/25~30min

b. IR加热式烤箱：160~180°C / 5~8min

建议使用在垂直喷锡与简易电镀制程，即便是多热循环方式亦可用于烘烤制程。

若只是试验可剥除能力，可利用通过UV机的热量使其表面干燥不粘手，即可测试。

去墨（网版清洗）

建议使用“防白水”BCS 溶剂 或CBT。

若印刷不良欲去除，可采以通过UV机短时间高热的方式，或利用烤箱高热短时间烘烤后撕离。

问题状况与解决：

喷锡后可剥胶应于后处理清洗过，尚有余温时撕胶，此时胶质弹性较佳，附着力较弱，易于撕胶又不易残胶。

Trouble Shooting：

状 况	原 因	方 法
若可剥胶烘烤成膜后、只能片段撕起，而无法整片一起撕离	1. 印得太薄 2. 烘烤时间不足或温度太低	1. 使用较粗的网布或乳剂涂布厚些 2. 增加烘烤温度或延长烘烤时间
可剥胶无法将镀通孔同时剥除（若有塞孔）	1. 印得太薄 3. 烘烤时间不足或温度太低 4. 孔壁太过于粗糙 5. 使用错误型号的油墨或不恰当的黏度调整剂	1. 如上 2. 如上 3. 须检验孔壁 4. 使用正确型号及请添加专用黏度调整剂
可剥胶无法剥离	1. 烘烤温度过高 2. 烘烤时间太长	1. 与 2. 可从可剥胶较深的颜色办别出来；减少烘烤时间或降低烘烤温度
若印及旁处（非被印区域）且塞及孔内、不易清除、擦拭	印偏或校版错误	1. 烘烤后再行撕除 2. 塞及小孔处之上再印可剥胶、烘烤后再撕除即可

*制程注意事项：

a. 印刷时刮刀以铲推墨方式印刷，较易下墨；

b. 印刷速度，尽量放慢（速度太快易拉丝或喷墨）

c. 离网高度，需注意正面与反面的高度（若需印二面），因有加垫板而高度有所差异；

d. 间歇性印刷将影响油墨的流动性，建议稳定持续性印刷，有助于下墨及印刷稳定性。

若需详细信息，请询问亨太技术部门。

STORAGE: 储存

请置于5°C - 21°C的干燥环境内；避免低于5°C以下而桶罐破裂溢出。

包装：

4. 5Kg/桶为标准出货包装。