



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

產品說明：

PSM 2915：深藍色 -- 主要適用於噴錫製程，如覆蓋金手指處耐噴錫；

PSM 2917：淺藍色 -- 主要適用於多熱製程，如用於SMT製程，覆蓋不需浸錫處。

功能說明：

本可剝膠為一高彈性韌性且耐熱佳的網印油墨，它不只是在噴錫浸錫前像薄膜般易於剝除，在噴錫浸錫後也是相同，甚至不留殘餘物。

在生產前請先少量試產，先經噴錫測試，而後量產時並以抽樣方式再經噴錫測試方可出貨，以確保品質穩定。

應用：

將可剝膠與傳統貼膠的優缺點比較：

- 可降低製程後製作成本，縮短工時，減低不良率，且可量產化，減少人工。
- 可處理金手指與導通孔安全距離較小之困擾。
- 網印可標準化，剝除容易並可減少刮傷及殘膠。
- 成型後上件前保護不上零件之孔域。
- 貼膠帶，壓膠後噴錫容易殘留錫粉，經擦拭易殘留錫印或刮傷等。

規範說明：

- 功能：
 - 耐噴錫 (HASL) 250°C (3~5 sec)
 - 保護金手指 (Gold Finger Contact Pad)
- 顏色：藍色
- 黏度：500~600 Ps (25°C, VT-04)
- 保存期限：一年 (貯藏於21°C以下或陰涼乾燥通風的地方)

作業條件：

- 板面必須先將雜質油漬及其他可能影響附著之物去除乾淨。
- 網版材料：鋁框／聚酯絲網 polyester fiber
- 網目：18~24T
- 張力：22 Newton
- 乳劑厚度：0.3mm(300 μm)一直接乳劑塗佈
- 刮刀硬度：建議使用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
- 印刷壓力：愈輕愈好
- 成膜為度：0.4mm (400 μm)

Curing: 烘烤：

正確的烘烤時間較難拿捏。一般而言避免造成多孔和缺乏對化學劑的阻抗，必須是印刷表面呈連續平整的效果，則易於剝除。

a. 傳統箱式烤箱：140~150°C（以板面溫度測）/25~30min

b. IR加熱式烤箱：160~180°C / 5~8min

建議使用在垂直噴錫與簡易電鍍製程，即便是多熱循環方式亦可用於烘烤製程。

若只是試驗可剝除能力，可利用通過UV機的熱量使其表面乾燥不粘手，即可測試。

去墨（網版清洗）

建議使用”防白水” BCS 溶劑 或CBT。

若印刷不良欲去除，可採以通過UV機短時間高熱的方式，或利用烤箱高熱短時間烘烤後撕離。

問題狀況與解決：

噴錫後可剝膠應於後處理清洗過，尚有餘溫時撕膠，此時膠質彈性較佳，附着力較弱，易於撕膠又不易殘膠。

Trouble Shooting：

| 狀 況 | 原 因 | 方 法 |
|----------------------------|--|--|
| 若可剝膠烘烤成膜後、只能片段撕起，而無法整片一起撕離 | 1.印得太薄 2.烘烤時間不足或溫度太低 | 1.使用較粗的網布或乳劑塗佈厚些 2.增加烘烤溫度或延長烘烤時間 |
| 可剝膠無法將鍍通孔同時剝除（若有塞孔） | 1.印得太薄 3.烘烤時間不足或溫度太低 4.孔壁太過於粗糙 5.使用錯誤型號的油墨或不當的黏度調整劑 | 1.如上 2.如上 3.須檢驗孔壁 4.使用正確型號及請添加專用黏度調整劑 |
| 可剝膠無法剝離 | 1.烘烤溫度過高 2.烘烤時間太長 | 1.與 2.可從可剝膠較深的顏色辨別出來；減少烘烤時間或降低烘烤溫度 |
| 若印及旁處（非被印區域）且塞及孔內、不易清除、擦拭 | 印偏或校版錯誤 | 1.烘烤後再行撕除 2.塞及小孔處之上再印可剝膠、烘烤後再撕除即可 |

*製程注意事項：

a. 印刷時刮刀以鏟推墨方式印刷，較易下墨；

b. 印刷速度，儘量放慢（速度太快易拉絲或噴墨）

c. 離網高度，需注意正面與反面的高度（若需印二面），因有加墊板而高度有所差異；

d. 間歇性印刷將影響油墨的流動性，建議穩定持續性印刷，有助於下墨及印刷穩定性。

若需詳細資訊，請詢問亨太技術部門。

STORAGE:儲存

請置放於 5°C - 21°C 的乾燥環境內；避免低於 5°C 以下而桶罐破裂溢出。

包裝：

4.5Kg／桶為標準出貨包裝。