



## 液態感光型防焊油墨(一般環保油墨)

品名代號		LP-4G G-05
項目		
規 格 說 明	顏色代號	綠
	硬化劑代號	HP-25D
	混合比	70/30 (主劑/硬化劑)
	固形份	77±2 %
	混合後黏度	150~250 ps (25°C, VT-04 黏度計)
	使用期限 (混合後)	24 小時 (25°C 以下)
	保存期限 (混合前)	9 個月 (25°C 以下)
使 用 方 法	基板前處理	1.以化學或機械方法清潔板面，並確保板面無油脂及氧化物。 2.以清水洗淨後，應確實烘乾，確保板面無水份殘留。
	稀釋	1.為確保硬化後油墨厚度 15μm 以上,不建議使用稀釋劑。 2.如因特殊情況必須稀釋時，請先確保油墨硬化後厚度。稀釋劑為 BCS 或 DPM 以不超過 3% 為限。
	印刷	1.以 36~40T 之絲網印刷。 2.油墨厚度需控制在 15 μ m 以上(硬化後)，以確保防焊性能。
	靜置	10~20 分鐘
	預烘烤	◇ 第一面：70°C/25 分~75°C/20 分 第二面：70°C/30 分~75°C/25 分 ◇ 兩面同時：70°C/50 分~75°C/45 分
	冷卻	自然冷卻至室溫，靜置時間以 24 小時內為宜
	曝光	◇ 300~500 mJ/cm <sup>2</sup> (底片下實際能量) ◇ 21 格感度：8~12 step
	靜置	10~20 分鐘
	顯影	◇ 顯影液：0.8~1.2% Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> 水溶液 ◇ 溫度：31~33°C ◇ 噴壓：1.5~2.5 kg/cm <sup>2</sup> ◇ 時間：60~100 秒
	後硬化	◇ 化學鍍金板：150°C/60~155°C/50 分 ◇ 塞孔噴錫板：(80~90°C/30 分) + (110~120°C/30 分) + (150~155°C/60~70 分) ◇ 其 他：150~155°C/60~70 分

