

**Технологические параметры и меры
предосторожности при использовании
жидкой фоточувствительной паяльной
маски**

H-8100 8BL7

1. ОСОБЕННОСТИ

H-8100 8BL7 является разновидностью разбавляемой водной щелочной жидкой фоточувствительной двухкомпонентной паяльной маски. Данная маска имеет следующие характерные особенности:

- 1) Обеспечивает практически безупречное нанесение трафарета; способна компактно покрывать поверхность обрабатываемого объекта;
- 2) Обладает превосходной твердостью, износостойкостью, компактностью, способностью поддаваться резке, химической стойкостью, термостойкостью и т. д.;
- 3) Обладает превосходными электрическими характеристиками;
- 4) Прошла испытание на соответствие нормам SGS и является экологически чистым продуктом.

2. СПЕЦИФИКАЦИЯ

Цвет*	Синий
Соотношение компонентов в смеси	Основной компонент: Отвердитель = (по массе) 750: 250
Вязкость	160±20 дПа·с (вискозиметр модели VT-04, 5 мин ⁻¹ / 25°C)
Время высыхания на отлип*	75±2°C\60 мин (максимум)
Энергия экспозиции*	300 ~ 500 мДж/см ² (на паяльной маске)
Жизнеспособность*	24 часа (хранить в защищенном от света месте при температуре не выше 25 °C)
Срок годности*	6 месяцев (хранить в защищенном от света месте при температуре не выше 25 °C)

*: После смешивания

3. УСЛОВИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

ПРОЦЕСС		ДИАПАЗОН
Печатная плата	FR-4, 1,6 мм	—
Предварительная обработка	Обработка кислотой → с помощью щетки	—
Печать	номер сетки 43T	—
Время выдержки	10 мин	10~20 мин
Время высыхания на отлип	➤ Экспозиция с каждой стороны Первая печать: 75 °C / 20 мин Вторая печать: 75 °C / 30 мин	75 °C / 15~25 мин 75 °C / 25~35 мин
	➤ Одновременная экспозиция на обе стороны 75 °C / 40 мин	75 °C / 35~45 мин
Экспозиция	400 мДж/см ² (на паяльной маске)	300~500 мДж/см ²
Время выдержки	10 мин	10~20 мин
Проявка	Водный щелочной раствор: 1 % Na ₂ CO ₃ по массе Температура проявителя: 30°C Давление распыления: 0,196 МПа Время проявления: 60 с	0,2~0,25 МПа 50~70 сек
Последующее отверждение	150 °C / 60 мин (горячим воздухом в конвекционной печи)	—

4. ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Метод испытания	Результат испытания
Адгезия	IPC-SM-840C 3.5.2.1/IPC-TM-650 2.4.28.1 Испытание соскобом липкой лентой с поперечным разрезом	100/100
Твердость по карандашу	IPC-SM-840C 3.5.1/ IPC-TM-650 2.4.27.2 На медной фольге, без воздействия Cu	6H
Термостойкость к припою	Испытание на воздействие припою: Канифольный флюс, 280 °C / 10 сек x 3 цикла	Пройдено
Испытание на воздействие растворителей	Погружение в метоксипропилацетат, комн. темп./ 30 мин Испытание на отрыв клейкой лентой	Пройдено
Испытание на воздействие кислот	10 % H ₂ SO ₄ по объему, комн. темп./ 30 мин Испытание на отрыв клейкой лентой	Пройдено



Испытание на воздействие щелочей	10 % NaOH по массе, комн. темп./ 30 мин Испытание на отрыв клейкой лентой	Пройдено
----------------------------------	--	----------

Примечание: Приведенные выше данные испытаний носят исключительно справочный характер и не являются гарантией результатов.

5. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- 1) Данный продукт следует хранить и использовать в помещении при температуре 10-25 °C и относительной влажности 50-75%; кроме того, допускается применение только желтого света; запрещается работать с продуктом при белом электрическом свете или солнечном свете (прямом или отраженном).
- 2) Данный продукт следует использовать в исходном состоянии; для изменения вязкости следует использовать разбавитель, при этом пропорция не должна превышать 3%. При использовании другого разбавителя следует предварительно провести испытание.
- 3) После смешивания продукт необходимо израсходовать в течение 24 часов. После вскрытия банки сначала выполните перемешивание вручную в течение 1-2 мин, а затем перемешайте механически.
- 4) Важным критерием эффективного нанесения маски является обработка поверхности зачищенной платы.

Перед началом трафаретной печати необходимо убедиться, что поверхности печатных плат тщательно очищены, высушены, и не содержат оксидного слоя; для полного удаления оксида, масла, жира и других загрязняющих веществ с поверхностей зачищенных плат рекомендуется обработать плату с помощью химического микрошлиф и механической полировальной щетки, отдельно или одновременно; промойте платы водой и надлежащим образом высушите их; не прикасайтесь пальцами и выполните процедуру нанесения паяльного резиста как можно скорее, не допуская недостаточной адгезии трафаретной краски или ухудшения характеристик паяльного резиста. Для предварительной обработки золотой платы разрешается использовать мягкую полировальную щетку (зернистостью не менее 1000), выполнять погружение в лимонную кислоту или применять распыление. Во избежание повторного загрязнения поверхности платы крайне важно использовать оборудование для предварительной обработки после промывки водой.

- 5) Энергия экспозиции может изменяться в зависимости от типа платы и толщины нанесения трафаретной краски. Выполните испытание для определения степени боковой эрозии, блеска поверхности и степени светочувствительности с обратной стороны. Фотометр необходимо установить на уровне 9-12.
- 6) [jhj]j отрегулируйте концентрацию проявочного раствора, температуру, давление в сопле, время и т. д. Неправильно выполненная регулировка может привести к неудовлетворительному проявлению трафаретной краски, боковой эрозии или образованию пузырей. Кроме того, для обеспечения надлежащего эффекта проявки/промывки в процессе работы распылительное сопло проявочного устройства необходимо регулярно выравнивать.
- 7) Проявку следует выполнять в течение 48 часов после нанесения покрытия. При относительно высоком давлении и теплом, влажном воздухе в цехе работу необходимо выполнить в течение 12 часов.



- 8) В случае попадания продукта на кожу или в глаза необходимо промыть их большим количеством чистой воды с мылом; не используйте растворители для его удаления.
- 9) Продукт легко воспламеняется. Его запрещено размещать или применять в местах присутствия дыма и огня.