

TECHNICKÝ LIST

Durashield™ LED Mask

2-složková tepelně vytvrzovaná maska

POPIS VÝROBKU

Durashield LED Mask je tepelně vytvrzovaná maska s nízkým obsahem VOC. Byla vytvořena pro použití v LED aplikacích, které vyžadují vynikající odolnost ke změnám barvy během používání.

Dvousložková epoxydová chemie dává vynikající přilnavost na holou měď a je zvláště doporučena pro konečnou úpravu OSP a přetavování SMT sestav.

Při používání má **Durashield LED Mask** dobu zpracovatelnosti minimálně 48 hodin při 20 °C, což umožňuje dosažení prodloužené výroby z jednoho namíchání.

Tisků s dobrým rozlišením lze dosáhnout pomocí široké škály sít.

Nanesené vrstvy mohou být vytvrzovány pomocí tepelného konvekčního nebo infračerveného zdroje tepla.

PŘÍPRAVA VÝROBKU

Durashield LED Mask Pt A – 0,9 Kg

Durashield LED Mask Pt B – 0,1 Kg

Složky jsou dodávány dohromady ve správném poměru. Pro standardní aplikaci sítotiskem by nemělo být přidáváno žádné další rozpouštědlo.

Míchání:

Maska by měla být smíšena v hmotnostním poměru 9 dílů pasty (Pt A) k 1 dílu tužidla (Pt B). Dobře promíchejte, aby se zajistilo úplné promíchání.

Pro zajištění rovnoměrné disperze je nezbytné promíchání s nízkým stříhem. Míchání s vysokým stříhem způsobí strhávání vzduchu a nedoporučuje se. Před tiskem nechte namíchaný lak nejméně 15 minut stát.

Smíchaný lak má dobu zpracovatelnosti nejméně 48 hodin při 20 °C.

PŘÍPRAVA DESEK

Panely by měly být před aplikací **Durashield LED Mask** čisté, suché a zbavené zbytků a povrchových oxidů.

Měděné povrchy lze chemicky čistit, kartáčovat abrazivně za mokra nebo drhnout pemzou. Pokud se používají kartáče, musí být udržovány v čistém stavu, bez nahromadění nečistot. Panely by měly být ihned po ošetření opláchnuty vodou a vysušeny horkým vzduchem.

Maska by měla být aplikována na měď co nejdříve po přípravě povrchu, vždy do čtyř hodin.

APLIKACE

Durashield LED Mask by se měla snadno tisknout sítotiskem s použitím standardních nastavení výšky, přítlaku a rychlosti. Další informace jsou uvedeny níže:

Síta

Nejllepších výsledků se obvykle dosáhne použitím polyesterového síta s "T" vlákny.

Sít by měla být aplikována pod úhlem ke stranám rámu, aby pomohla při vyplňování mezi cestami. Ideálně by měl být úhel mezi 12-22 °.

Pro udržení dobré registrace a kvality tisku by měla být síťovina napnutá nejméně na 18-25 N/cm². Výběr počtu ok závisí na požadované tloušťce nanášeného laku. Pro správné fungování pájecí masky je rozhodující dosažení odpovídajícího zakrytí.

Typické velikosti ok jsou v rozmezí 43-71T/cm²

Stěrka

Stěrky s polyuretanovými břity tvrdosti mezi 65 - 85 (doporučeno 75) Shore poskytnou uspokojivé výsledky. Čím měkčí je břit, tím větší množství se nanáší; měkké břity se doporučuje zesílit laminátem, aby se zachovala jejich tuhost. Pokud se břit stěrky nadměrně ohýbá pod tlakem tisku, dojde k rozmazání a špatnému rozlišení tisků.

Pro dobrou definici musí být stěrka neustále udržována ostrá.

VYTVRZENÍ

Durashield LED Mask je vytvrzována pouze tepelnou energií. Doporučené podmínky vytvrzování jsou uvedeny níže.

Konvenční horkovzdušná pec: 60 minut při 150 ° C (teplota povrchu panelu)

Infračervená pec: 8 minut při 160 – 165 °C

Během procesu sušení / vytvrzování se uvolňuje určité množství těkavé látky a vytvrzovací pec by měla být připojena k odpovídajícímu odsávacímu ventilačnímu systému. Zadržování organických par v peci může nepříznivě ovlivnit povrchovou úpravu.

ČIŠTĚNÍ

Vybavení by mělo být vyčištěno od zbytkové pájecí masky s pomocí **SW100** nebo **Dowanol PMA**.

SKLADOVÁNÍ & SKLADOVACÍ ŽIVOTNOST

Obě složky by měly být skladovány v chladu (doporučeno 5 - 15 °C) v uzavřených originálních nádobách. Delší skladování nad 30 ° C může způsobit zahuštění nebo oddělení produktu a nedoporučuje se. Namíchaný lak má dobu zpracovatelnosti nejméně 48 hodin při 20 ° C.

Dodavatel :

NORTE v.o.s.

Nad Pianovkou 191, 460 14 Liberec 17, Česká republika, **Telefon :** (++420) 482772728, **mobil :** (++420) 604231093,
e-mail : info@norte.cz

www.norte.cz | www.vyrobadps.eu

Durashield LED Mask Rev2