

## TECHNICKÝ LIST

### *ELECTRA*<sup>Ω</sup>*D'OR*<sup>™</sup> ED2000

#### STŘÍBRNÉ VODIVÉ PASTY PRO PEVNÉ DESKY PLOŠNÝCH SPOJŮ

#### POPIS VÝROBKU

**ED2000 stříbrné pasty** jsou vysoce vodivé, stříbrem plněné termosetové vodivé pasty, vhodné pro použití na pevných substrátech. Mohou být použity pro tištění kompletních obvodů, nebo pro zajištění "jumper" spojek na konvenčních obvodech, kde se požaduje vysoká vodivost. Mají rovněž povrch odolný proti otěru, čímž jsou vhodné pro použití jako kluzné kontakty.

#### VLASTNOSTI & VÝHODY

- **Vysoká vodivost.** Odpor **ED2000** je pouze 30 - 35 mΩ□<sup>-1</sup>
- **Vynikající adheze.** Nestrhává se při testování podle IPC D-320.
- **Vysoké rozlišení.** 250 μm vodivé cesty a mezery na typických tlustofilmových tiscích.
- **Vysoká odolnost proti obrusu.** **ED2000** má povrchovou tvrdost 6H.

#### VÝROBNÍ SORTIMENT

**ED2000**            Povrchový odpor :            **30 - 35 mΩ□<sup>-1</sup>** @ 15 μm tloušťce

#### ZPRACOVÁNÍ

**Tisk :**            Následující faktory všechny ovlivňují kvalitu získaného tisku :

- **Síto :** %otevření, typ síta (S.T.HD) a materiál (nerezová ocel nebo polyester).
- **Typ a tloušťka šablony.**
- **Stěrka :** tvrdost, ostrost, tvar břitu, úhel a rychlost tisku.
- **Vzdálenost odtrhu.**

Typické nastavení je 43 - 77T polyesterové síto nebo ekvivalentní síto z nerezové oceli s 13 - 25 µm emulsní šablonou.

**Sušení :** 5 minut při 120 - 150 °C

**Vytvrzování :** Konvekční : 30 - 60 minut při 150 - 160 °C  
IČ : 2 - 3 minuty při 180 - 200 °C

**Důležité :** Infračervené vytvrzování je nejúčinnější metodou vytvrzování stříbrných past, avšak hodnoty odporů a rychlosti vytvrzování budou záviset na vlnové délce a intenzitě infračerveného záření. Prosíme kontaktujte Technicko-servisní oddělení firmy Electra (firmu Norte) pro doporučení.

Vytvrzování v konvekční peci bude mít snahu dát vyšší hodnoty odporu nežli IČ vytvrzování nebo vytvrzování v plynné fázi. Jestliže jsou pro vytvrzování použity ostatní metody, jako infračervená radiace nebo plynná fáze, potom bude třeba určit individuální profily. S vytvrzováním pomocí IČ nebo plynné fáze je důležité před vytvrzováním vysušit rozpouštědlo, aby se zamezilo jeho varu v pastě.

### **Úprava viskosity :**

Jestliže bude nutno pastu zředit, vzhledem k odpařovacím ztrátám při dlouhodobějším používání, potom by mělo být použito maximálně 5 % **Electrareducer ER7**.

### **Skladovací životnost :**

Minimálně 3 měsíce od data výroby, při skladování při pokojové teplotě.  
Minimálně 6 měsíců od data výroby, při skladování v chladicím zařízení.

### **Důležité :**

Po vyjmutí z chladicího zařízení by měly nádoby před otevřením přijít do pokojové teploty. Po tisku by neměl být materiál ze síta smíchán s čerstvou ED2000. Místo toho by měl být vložen do zvláštní nádoby, pokud je to nutné upravit jeho viskositu pomocí **ER7**, a takto jej mít připravený pro opětovné použití.

### **ČIŠTĚNÍ SÍT**

Síta mohou být očištěna s pomocí **Universálního čističe SW100**.

### **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](http://www.norte.cz) | [www.vyrobapds.eu](http://www.vyrobapds.eu)

ED2000rev8