

---

中国江苏省苏州市  
苏州高新区泰山路 26 号

**Z 太阳油墨(苏州)有限公司**

Tel: +86-512-6665-5550  
Fax: +86-512-6665-5057

---

## 二液性显像型防焊油墨

# PSR-2000 CE826/ CA-25 CE80

July.2006

Data Sheet No.:DAS-35025/37024-02

## 1. 特 点

PSR-2000 CE826/ CA-25 CE80 适用于网板印刷之碱性显像型感光防焊油墨，空泡耐性、耐热性特别优良。

## 2. 规 格

产 品 名	主 剂 : PSR-2000 CE826
	硬化剂 : CA-25 CE80
U L 名	主 剂 : PSR-2000BD
	硬化剂 : CA-25BC
颜 色	主 剂 : 绿 色
	硬化剂 : 乳白色
混 合 比	主 剂 : 硬化剂 = 80 20 (重量比)
混合后粘度	120 ± 20dPa.s(Cone-plate viscometer 5min <sup>-1</sup> /25 )
不挥发成分	76wt%
比 重	1.4(混合后)
干 燥 条 件	75 ×60min(最大极限)
曝 光 条 件	400-600 mJ/cm <sup>2</sup> (Mylar 下)
	280-420 mJ/cm <sup>2</sup> (油墨面上)
硬 化 条 件	150 ×60min
混合后保存期	24 小时(储存在印刷洁净房及封盖 25 以下保管)
保 存 期 限	制造后 180 天 (阴暗场所 20 以下保管)

## 3. 生产程序

工 序	试 验 条 件	管 理 幅 度
试 验 基 板 :	FR-4 (厚度 1.6mmt)	-
前 处 理 :	酸洗→不织布(buff)研磨→水洗→干燥	-
印 刷 :	100mesh	[ 9 0 - 1 2 5 m e s h ]
静 置 时 间 :	10 分钟	[ 1 0 - 2 0 分 钟 ]
干 燥 :	A:钉床双面印刷双面曝光或单面曝光 75 20-40 分钟 (热风循环式干燥机) B:两次印刷烘干作双面曝光 第 1 面:75 15-25 分钟 (热风循环式干燥机) 第 2 面:75 20-35 分钟 (热风循环式干燥机)	[ 7 5 6 0 分 钟 ] ( 最 大 极 限 )
曝 光 :	500mJ/cm <sup>2</sup> (Mylar 下) 350mJ/cm <sup>2</sup> (油墨面上) 曝光灯为卤素灯 7kW (ORC HMW-680GW)	[ 4 0 0 - 6 0 0 m J / c m <sup>2</sup> ] [ 2 8 0 - 4 2 0 m J / c m <sup>2</sup> ]
静 置 时 间 :	10 分钟	[ 1 0 - 2 0 分 钟 ]
显 像 条 件 :	显 像: 1wt% Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> 温 度: 30 喷 水 压 力: 0.196Mpa 时 间: 60 秒	- - [ 0.196-0.245Mpa ] [ 6 0 - 1 0 0 秒 ]
水 洗 :	温 度: 25 喷 水 压 力: 0.1Mpa 时 间: 45 秒	[ 2 0 - 3 0 ] [ 0.1-0.15 M p a ] [ 4 5 - 6 0 秒 ]
硬 化 :	150 60 分钟 (热风循环式干燥机)	[ 1 5 0 3 0 - 9 0 分 钟 ]

\*为防止后烘烤、喷锡时导通孔发生爆孔、起泡现象，希望按照下面所推荐的流程作业：

80 /60min 150 /60min 冷却放置（一段时间） 150 /30min

#### 4. 注 意

- a) 在工作环境中，需要控制温度、湿度及尘埃量，请使用黄色灯光照明，或使用紫外线过滤罩，避免使用白色电灯或日光。
- b) 主剂和硬化剂混合不良，将会产生品质问题，如光泽不均匀，或固化不良。
- c) 油墨厚度应以 20-30 微米为宜（固化后），如油墨厚度太薄，将使油墨耐热能力及抗镀金性下降；如油墨厚度过厚，则使烘干时间增长及容易产生曝光压痕。
- d) 当油墨粘度增加至难于印刷时，可使用稀释溶剂，如 Diethylene Glycol Monoethyle Ether Acetate (即 Carbitol Acetate)和 Reducer-J，稀释溶剂的使用量切勿超出 2wt%（即每公斤油墨最多只可添加 20cc 稀释溶剂），否则会出现油墨随流，或油墨耐热能力及抗镀金性下降。
- e) 因每间工厂的烘干设备、生产条件、稀释溶剂的种类及品质要求各有不同，烘干温度及时间也将有所不同，请进行试验，测试可生产范围。
- f) 因每间工厂的曝光设备、生产条件及品质要求各有不同，曝光能量及显像时间也将有所不同，请进行试验，测试可生产范围。
- g) 请跟随本资料调整显像药水成分、温度、喷水压力及时间，以减少侧蚀，以取得最优良效果。
- h) 油墨固化时间或温度不足，会令油墨抗热能力下降，但油墨固化时间或温度过长过高，会令油墨抗镀金性下降。此外，也需考虑文字油墨热固化时间，对抗焊油墨的影响。

CA: Diethylene glycol monomethyl ether acetate (B.P 217 deg. C)

## 5. 操作特性

### 5.1 显像性试验

干燥管理幅度(75 )	40 分钟	50 分钟	60 分钟	70 分钟
显像性	可以	可以	可以	不可以

### 5.2 感光性试验

试验项目	油墨膜厚 $\mu\text{m}$	Mylar 下	油墨面上	结果
		$\text{mJ}/\text{cm}^2$	$\text{mJ}/\text{cm}^2$	
感光性 Kodak No.2	22±2	400	280	8
		500	350	9
		600	420	9
解像度 Between QFP pads	40±2	400	280	80 $\mu\text{m}$
		500	350	70 $\mu\text{m}$
		600	420	60 $\mu\text{m}$

(1 分显像)

## 6. 涂膜特性

项 目	试验方法	结 果
紧 密 性	Taiyo internal method Cross hatch peeling	100 / 100
铅 笔 硬 度	Taiyo internal method No scratch on copper	6H
耐 热 性	Rosin flux 260 /30sec , 1cycles	Pass(合格)
耐 酸 性	10vol% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 20 /20min. (Dip) Tape peeling test	Pass(合格)
耐 碱 性	10wt% NaOH 20 /20min. (Dip) Tape peeling test	Pass(合格)
耐 溶 剂 性	PGM-Ac 20 /20min. (Dip) Tape peeling test	Pass(合格)
绝 缘 阻 抗	IPC comb type (B pattern) Humidification:25-65 /90%RH/ DC100V Cycling for 7days Measurement:DC500V 1min.	Initial(初期值) 1.1 × 10 <sup>13</sup> Conditioned(加湿后) 1.1 × 10 <sup>12</sup>
Dielectric constant	Taiyo internal method Values at 1MHz Cycling for 7days Humidification:25-65 /90%RH	Initial(初期值) 4.24 Conditioned( 加湿后 ) 4.80
Dissipation factor	Taiyo internal method Values at 1MHz Cycling for 7days Humidification:25-65 /90%RH	Initial(初期值) 0.027 Conditioned( 加湿后 ) 0.036

- a) 以上资料为太阳油墨（苏州）实验室的试验结果。基于各工厂生产设备、环境及参数各有不同，以上资料只供参考。
- b) 操作或使用时，请参阅 MSDS