



# 技術資料

## TPM-300 BL520 速乾型保護膠

2016/10/18

- ※ 適用範圍：
  - 1.觸控面板制程中，ITO/PET 膜非加工區域之防護強化與阻隔。
  - 2.ITO/PET 膜、ITO/Glass 防汙。
  - 3.低溫烘塑料板、複合板表面防護。

※ 產品參考規格：

專案	規格
顏色	淡藍色、無色、黑色、白色或其他
黏度*	25'000~35'000 cPs < 150~350 dPa · s >
熱失重	< 5.0 wt% @ 150°C / 60mins
保存期限	未開封、空調環境：3 個月 (建議條件 5°C~10°C, ≤75%R.H.) 開封、空調環境(15°C~25°C, ≤65%R.H)： 72 小時

\* TV-33H 粘度計 6 rpm @ 25°C

- ※ 建議乾燥條件：
 

10~30 分鐘 @ 110~130°C (熱風迴圈式烤箱)

※ 建議印刷網目及成膜厚度：

網目 200 mesh，成膜厚度 30±3 μm

※ 型號與功能說明：

ID	印刷性		殘膠	
	ITO 面	HC 面	ITO 面	HC 面
TPM-300 BL520	◎	◇	◎	◇

符號說明：◇良、○優、◎優異

※ 注意事項：

1. 在合理溫度範圍內，溫度越高，提升保護膠韌性之效果越好。
2. 乾燥時間、條件、容許範圍與印刷底材的種類、膜厚、抽風量、烘箱種類等種種變因均有影響，因此需實施確認試驗後，再設定適宜的條件。
3. 保護膠之可撕難易與否與印刷物材料成分有很大的相關性，並不能一概適用。請先進行小量測試，確認產品相容性後再進行量產。
4. 此技術資料內容乃根據本公司試驗結果，確認在該操作條件下有再現性，可提供業者瞭解及參考之用。但因生產流程變化繁多、各項變因交互作用在所難免，本資料不做為保證之用，建議先以樣品測試確認無誤，並依製程特性做適當調整後，再投量生產。
5. 保存溫度請勿超過 10°C，否則將對產品品質造成不可逆之影響。



## **Advance Materials Corporation**

6. 經低溫冷藏之保護膠開封前需有 6 小時以上之回溫時間，以免因直接接觸外界而受潮，受潮之可剝膠於印刷作業將發生粘度不穩定及殘留、亮邊等問題。為避免水氣凝結污染，影響物性，使用前請先對保護膠做回溫動作，待溫度提升至等同室溫後，將凝結之水氣拭淨，始開罐使用。
7. 為維護保護膠新鮮與潔淨度，建議開罐後一次用畢。勿回收或再次冷藏儲存，以避免外來物污染或水氣吸附，導致直、間接影響成品良率。
8. 若有長期儲存之需求，建議確實密封並以低溫冷藏保存，以延長使用期限。再次使用前，請少量測試、確認成品品質後再投產。
9. 建議使用時應保持通風良好，以避免過量蒸氣吸入體內，如接觸到皮膚，應即時用清水和肥皂清洗。
10. 其他相關安全資料請參閱隨貨提供之 SDS 資料表。