



Advance Materials Corporation

桃園縣楊梅鎮中山北路二段 256 巷 168 號

TEL 03-431-5168 Ext : 7202

FAX 03-4316868

曝光顯像型抗電鍍油墨 EIB-539 (G) 技術資料

主要特性

- ◆ 曝光能量低，解像力佳，良好的填覆性與密著力
- ◆ 耐化金性及耐電鍍性佳
- ◆ 優異的解析能力(線寬/線距=30/30 μ m)
- ◆ 具有優良的印刷及塗佈性與多樣化的塗佈方式
- ◆ 網印操作時不會有垂流現象，而且塗佈均勻性佳
- ◆ 油墨電鍍析出的有機成份少，降低污染電鍍槽，並維持品質穩定
- ◆ 適用於防焊綠漆表材及BT基板
- ◆ 容易顯像

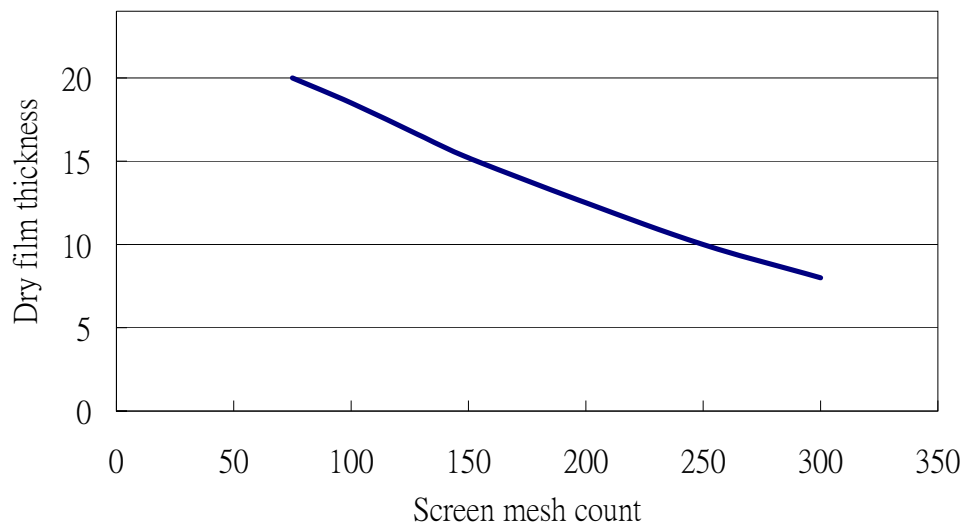
製程操作參數

製程項目	操作參數	說明
前處理	化學微蝕(3~5% H ₂ SO ₄)	水破試驗30 sec以上
塗佈	1. roller coating: roller規格: 50~100 tpi 2. screen printing: 網目規格: 100~150 mesh	Dry film thickness約 15~20 μ m
烘烤	80°C/15~20 min	熱風烘箱
曝光	60~ 80mj/cm ²	5kw,7kw曝光機
顯影	60 ~ 80 sec	1% Na ₂ CO ₃ @30°C spray:1~2kg/cm ²
電鍍	65°C Electro Ni plating 2A/dm ² 20min	電鍍液：Nickel sulfate
去膜點	~120 sec	50~55°C,3~5% NaOH

材料特性

項目	EIB-539 (G)	說明
顏色/外觀	藍色糊狀物	曝光後變深色
黏度	2800~3200cps	Cone-plate viscometer , 50rpm@25°C
固含量	65±2 %	160°C/1HR
Shelf life	6 個月	存放於陰涼處(25°C 以下、50-60%RH)
搖變	1.3 ± 0.2	Cone-plate viscometer , 5rpm/50rpm@25°C
解析 (60 mj/cm)	30 μm	L/S=1/1
密著性 (60 mj/cm)	30 μm	獨立線
光感度 (60 mj/cm)	6±1格	21 SST (on the Cu)
色差變化	△L=2~4	色差度計
各製程站 Holding time	2 days	烘烤、顯影、化金、去膜等製程測試
去膜點	1. 60 sec (on the Cu) 2. ~120 sec (on the SM) 3. ~120 sec (on the BT)	50~55°C, 3~5% NaOH spray:2kg/cm ²

Screen mesh count/ Dry film thickness



產品注意事項

1. 由於材料具有高度光反應性，當塗佈後的板面長時間放置在黃光室內也會引發反應，輕度的反應可能會使材料不溶解於顯影液內。因此，塗佈完的板面應放置在陰暗涼爽的環境中。
2. 網印製程中，乾膜膜厚主要取決於所選用的網板網目數(mesh count)，及油墨的黏度；因此選擇適當的網目數才能得到所需的膜厚。若要調整黏度，可使用 PMA 調黏(4~6%)，但須注意混合均勻後再使用。
3. 標準的預烤條件：80°C/15-20min；若是更厚的膜厚，則需要更長時間的預烤時間。

操作安全注意事項

1. 本產品為高度光感性油墨，請避免直接日照。
2. 油墨存放條件：25°C 以下、50-60%RH 陰涼環境下儲存。
3. 避免與酸、鹼、氧化劑及胺類接觸。
4. 勿近火源。
5. 使用時請穿戴手套、護目鏡、防護衣等保護器具，注意勿接觸皮膚，若不慎接觸皮膚，應以肥皂及大量清水沖洗(至少 15 分鐘)，如仍有刺激或過敏反應請送醫治療。
6. 作業場所請裝設排氣裝置。