



TPM-300 BL113R13(HV4A) 保護膠產品說明書

- ※ 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。

- ※ 產品參考規格：

專案	規格
顏色	淡藍色
黏度*	30'000~50'000 cps (300~500 dPa)
搖變值*	1.0~2.0
熱失重	<10.0 wt% @ 150°C / 60mins
保存期限	未開封、空調環境：4 個月 (建議條件 5°C~25°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 @ 130~160°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
- ※ 成膜儲存環境/時間：

20~25°C, 50~60% RH, ≤2 週,否則無法確保品質
- ※ 此測試及建議參數乃根據本公司試驗結果，提供業者瞭解及參考，不做為品質保證之用。因各業者生產流程變化繁多、各項變因交互作用在所難免，請依製程特性做適當調整測試確認無誤後再投量生產。
- ※ 注意事項：
 1. 在合理溫度範圍內，固化溫度提高，提升保護膠韌性之效果越好。
 2. 固化時間、條件、容許範圍與印刷底材的種類、膜厚、前後製程條件、烘箱抽風量、烘箱種類…等種種變因均有影響，因此需實施試驗確認後，再設定適宜該製程條件。
 3. 保護膠韌性與殘留與注意事項 2、儲存環境條件、時間相關，因此需實施試驗確認後，再設定適宜該製程條件。



Advance Materials Corporation

4. 保護膠保存溫度請勿超過 25°C，否則將對產品品質造成不可逆之影響。
5. 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不再結露，將凝結之水氣拭淨，再開罐攪拌使用。
6. 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。
7. 若有長期儲存之需求，請確實密封並以低溫冷藏保存，以延長使用期限。再次使用前，請小量測試、確認成品品質後再投產。
8. TPM 保護膠含有少量有機溶劑，雖然對人體危害小，但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。
9. 其他相關安全資料請參閱隨貨提供之 SDS 資料表。