



保護膠 TPM-300 BL712 R8

※ 適用範圍：

- 1. 觸控面板制程中，ITO 玻璃、素玻璃、強化玻璃等非加工區域之防護強化與阻隔。
- 2. ITO 玻璃、素玻璃、強化玻璃表面防汙。
- 3. 需經超音波水洗清潔製程

※ 產品規格與功能：

項目	規格	檢測方式
顏色	淡藍色	
黏度*	20'000~40'000 cps	25 ⁰ C TVE-33HT Spindle #6 6rpm@120secs
熱失重	< 10.0 wt%	150°C / 60mins(烘箱烘烤)
保存期限	未開封、空調環境：4 個月 開封、空調環境：72 小時	5°C~25°C, ≤75%R.H. 15°C~25°C, ≤65%R.H.

※ 建議乾燥條件：

10~30 分鐘 @ 150°C~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

※ 型號與功能說明：

ID	殘膠	油污	白霧	剝離性	印刷性	抗超音波浸洗	抗高壓水噴洗
TPM-300 BL712 R8	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

符號說明：◇良、○優、◎優異

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，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。



Advance Materials Corporation

3. 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。
4. 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。
5. 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。
6. 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。
7. TPM 保護膠含有有機溶劑，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。
8. 其他相關安全資料請參閱隨貨提供之 SDS 資料表。
9. 此技術資料內容數據乃我司試驗室測試得出，僅對本材料品質特性負責。具體使用狀況由客戶根據其工藝條件、基材材料特性搭配進行完整審慎驗證，確認其是否合乎工廠使用。