



СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ
ЭЛЕКТРОННОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ООО «ЛионТех-С»

196247, Россия, Санкт-Петербург,

Ленинский проспект, д. 153, офис 906 (этаж 9)

Тел./Факс: +7 (812) 309-27-37, +7 (495) 646-14-76

E-mail: mail@liontech.ru www.liontech.ru

Клей 2217Н тройной связи для поверхностного монтажа



Звонок по России бесплатный:

Технологическое оборудование и расходные материалы
для производства электроники

8 800 555 6889

8 (812) 309-27-37

8 (495) 646-14-76

www.liontech.ru



Технические данные

Характеристики:

- Скорость дозировки превосходит 30 тыс. т/ч, сохраняя при этом вязкость от точки к точке, не образуя перемычек или “хвостов”;
- Подходит для нагреваемого и не нагреваемого сопла;
- Превосходное качество печати на любой скорости
- Продолжительный срок службы
- Одна и та же уникальная формула может использоваться и для дозировки, и для печати ввиду своей идеальной вязкости и тиксотропных характеристик;
- Низкая температура отверждения 80°C может быть использована, чтобы избежать возможного вредоносного воздействия на термочувствительные компоненты;
- При необходимости может быть использована опция; моментального отверждения за 60 секунд при температуре 150°C
- Исключительная прочность соединений различных материалов корпуса компонентов, включая проблемный стеклянный корпус типа MELF и типы встроенных схем. Хорошая термостойкость к волне припоя;
- Прекрасная сила клейкости, гарантирующая, что компонент останется на месте или отсутствие потерь во время заполнения и обработки перед отверждением;
- Вязкость гарантированно остается неизменной в каждой партии, с безвоздушным клеящим веществом
- Высокая стабильность хранения, срок годности - 5 месяцев при комнатной температуре (25°C) и 7 месяцев при хранении в холодильнике (5-10°C);
- Неотвержденный клей легко отчистить, используя различные растворители. Рекомендуется Qualitek SK11.





Стандартные свойства в неотвержденном состоянии

| | |
|---------------------|--------------------------|
| Химический тип | Цельная эпоксидная смола |
| Внешний вид | Розовая паста |
| Вязкость при 25°C | 154 П/Сек |
| Плотность при 25°C | 1,24 г/см ³ |
| Тиксотропный индекс | 2,9 при 4/20 вращ/минуту |

Стандартные свойства в отвержденном состоянии

| | |
|---|---|
| Твердость по Шору | 88D |
| Прочность на сдвиг | 22,8 мПа |
| Fe/Fe при 25°C | |
| Температура стеклования (T _с) | 99°C |
| Коэффициент термического расширения | 7,7 x 10 ⁻⁵ °C ⁻¹ |
| Впитывание воды (100°C x 1ч) | +0,63% |

Информация об отверждении

| | |
|------------------------|-------------|
| Время отверждения при: | |
| 80°C | 200-230 сек |
| 100°C | 70-100 сек |
| 120°C | 50-80 сек |
| 150°C | 35-65 сек |

Примечание: указанные отрезки времени не включают в себя подъём и опускание





Инструкции по применению

- В зависимости от дозирующего оборудования, например, пневматическое (система времени/ давления), прямое вытеснение (винтовая система) или дозирующая форсунка, пожалуйста, перенастройте эти параметры оборудования. Время дозировки, время задержки, минимальная высота, высота зазора (если не является фиксированной частью иглы в сборе) и перенастройте давление воздуха согласно рекомендациям производителя машины касательно заданного значения при первом запуске;
- Затем постепенно оптимизируйте технологическое окно, изменяя один параметр за один раз. Это поможет получить лучшие размер и форму точки, чтобы избежать возможного образования перемычек и “хвостов”. Настройки можно хранить в памяти машины;
- Как и в случае с печатью, перенастройте оборудование до заданных значений при первом запуске, рекомендуемых производителем машины и постепенно оптимизируйте технологическое окно, меняя за один раз только один параметр, чтобы соответствовать выбранной скорости печати. Эти настройки можно хранить в памяти машины;
- После печати или в конце производственного дня, тщательно очистите поверхности трафаретов, уделяя особое внимание апертурам и, если клей не присутствует в системе печатающей головки, осторожно удалите его с трафарета и храните в отдельном контейнере, но не кладите к исходному материалу. Этот клей все еще можно использовать на следующий день и, при необходимости, к нему можно добавить новый клей и освежить путем размешивания или пополнить количество. Это обеспечит минимальное попадание влаги и пыли;
- Касаемо систем дозирования, если в последующие два дня (приблизительно) не будут использоваться шприцы или картриджи, снимите их с машины и верните на место защитные заглушки, чтобы защитить от попадания влаги;





- После печати с помощью DEK Proflow и других встроенных систем печатающей головки, закройте камеру печати с помощью прилагающегося уплотнения и поддерживайте комнатную температуру. Тщательно очистите трафарет подходящим растворителем и убедитесь, что в апертурах не осталось клея.

Обращение с материалом и меры предосторожности

Если продукт попал на кожу, удалите его тканью и промойте этот участок мылом и водой. Более точную информацию вы можете найти в паспорте безопасности вещества.

Условия хранения

Храните клей из эпоксидной смолы в плотно закрытом оригинальном контейнере и предпочтительно в холодильнике при 5-10°C. После того, как вы вынули его из холодильника, дайте клею 24 часа, чтобы нормализоваться при комнатной температуре. Когда вы пользуетесь им, храните его вдали от прямых лучей света и в сухом, хорошо проветриваемом помещении при комнатной температуре.

ВАЖНО: Не храните при температуре ниже 0°C, в морозилке

Упаковка

Клей 2217H тройной связи для поверхностного монтажа доступен в шприцах и картриджах EFD, Fuji, Iwashita и Panasonic. По запросу доступны плунжерные кольца датчика. Для печати клей поставляется в картриджах по 370 г., банках по 500 г. и в кассетах DEK ProFlow.

