



REPROPAK RP975

简介:

RP975 是单成份，热固性，防蚀及防电镀的丝印油墨。适合于生产单面或双面线路板之沉铜工艺上，而且 RP975 对于生产字板或阳极氧化之工业上有理想的效果。

RP975 的物理性质非常稳健，具有惰性的化学及电学性质。所以油墨只需一次完全固化后便不会污染电镀浴，甚至在高至五安培/平方分米的高密度电流下也不受污染。

RP975 可被多种有机溶液除去，包括芳香族的及氯化碳氢化合物。

特性:

- 良好的印刷清晰度
- 能完全抵抗强酸及鹼的电镀浴
- 对于柔韧及坚硬的表胶有良好的附着力
- 惰性的化学性及电学性质
- 对于阳极氧化及氯氟酸的版面腐蚀具有优良的抵抗能力

应用:

表面预备工作

为了发挥最理想效果，在抵御过程进行前必须将板的表面及其生产用具环境除油脂，避免氯化及污染。可用溶剂，机械或化学清洁方法，再加上完全干透(印刷前)，令版表面呈无水膜残迹。

丝网印刷

网纱: 71-120 目单纱网或相同的不锈钢网。

张力: 16-25 牛顿/厘米。

网版: 网浆厚度为 12-18 微米。

除了黏贴性水菲林外，RP975 可与任何物料的网版并用。

刮刀: 可用硬度为 65-70A 的胶刮印刷。

混合: 油墨在使用前必须充分搅拌。

稀释: 在正常的情况下不需稀释。但在某些情况下加以稀释可能更好。

下列是相对的溶剂有不同的比例及应用

产品	比例 (重量)	应用
RP953 稀释剂	5-10%	减低黏度
RP958 缓干剂	最多 10%	减低黏度及增加网版的稳定性
RP954 凝胶还原剂	最多 10%	当印刷幼细及清晰的图案时，以作稀释
RP955 凝胶缓干剂	最多 10%	当在高温的环境下印刷幼细及清晰的图案时，以作稀释

当印刷完成后，留在网版上的油墨应该抛弃，不应留待下次再使用

固化	设备	温度	时间
	对流焗炉	120°C	5-10 分钟
	长/中波长的红外线烘箱	120°C	2-5 分钟
	短波长的红外线烘箱		15-25 秒
RP975 在自然干燥下约需 40 分钟			

脱漆: 在电镀或蚀刻后，RP975 可用多种有机溶液或卤化碳氯化物脱落，例如醇，醚，混合二甲苯，三氯乙烯。

清洗网版：RF960 多用途洗网剂可清除网版上的 RP975。

包装：

RP975 5 公斤罐装

溶剂及稀释剂

RP953 5 公斤及 1 公斤罐装

RP958 5 公斤及 1 公斤罐装

RP954 5 公斤及 1 公斤罐装

RP955 5 公斤及 1 公斤罐装

安全及处理：

RP975 是可燃的，闪燃点为 57°C。在使用过程中不可吸烟，除了可燃性外，当在合理的标准使用这油墨时是没有危险的。

稀释溶液

每种溶液的安全指引已在罐上显示出来。关于健康及安全指引可在原料安全资料找到。

下列是 RP975 可兼容的电镀浴

电镀浴	温度	电流密度	时间
焦磷酸铜	55°C	3.0-4.0 安培/平方分米	45-60 分钟
酸式硫酸铜	20-26°C	3.0-3.5 安培/平方分米	45-60 分钟
酸式镍	30-40°C	2.0-3.0 安培/平方分米	45 分钟
碱性金	50-60°C	1.0-3.0 安培/平方分米	20 分钟
中性金	40-60°C	1.0 安培/平方分米	20 分钟
酸性金（氰化物）	40-60°C	1.0 安培/平方分米	15-30 分钟
酸性铬	30-60°C	0.5-1.0 安培/平方分米	15 分钟
碱性铂	40-60°C	0.5 安培/平方分米	60 分钟
酸性铂	40-60°C	0.2 安培/平方分米	60 分钟
氟石酸	27-33°C	1.5-2.5 安培/平方分米	30 分钟
酸性锡	常温	2.5-3.0 安培/平方分米	15-20 分钟

此资料所包含的信息以及技术意见和建议，是由本公司的代表基于我们目前所掌握的资讯而提供的，我们也力求做得准确。然而，由于生产方法、产品应用过程以及材料的差异等对产品的使用可能产生影响，我们并不能保证资料提供的信息能覆盖或预测到所有的可能存在情况。基于以上理由，我们对于出售的产品不作任何的担保承诺。使用者应根据自身产品要求在量产前充分测试以确认产品的相符性。我们的持续改进策略将会把最近的信息更新到此产品资料上，敬请使用者遵照最新的推荐建议。



ICON INKS



港台富印刷技术（广州）有限公司

KONGTAIFU PRINTING TECHNOLOGY (GUANGZHOU) CO.,LTD

Tel: 0086-020-83871476 Mobile: 0086-13302251393

E-mail: sales@top-inks.com

jeremi@top-inks.com

www.top-inks.com

