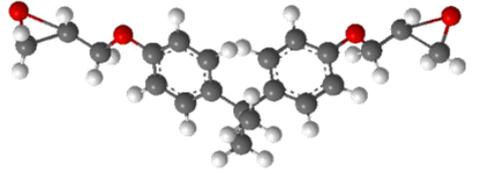


# EPORITE



## EPORITE UHC-37002AB

### 產品簡介

EPORITE UHC-37002AB 是針對 Light Bar 應用所開發的低黃變型可顯影防焊白墨，適用於銅箔 PCB 板材，預烘烤後可指觸乾燥，顯影速度快，硬化成膜後具有高光澤，高反射，高硬度、高密著、耐強酸鹼、耐溶劑、低黃變、低鹵素等優點。

### 特性

- ✓ 高白度
- ✓ 高光澤
- ✓ 高反射
- ✓ 顯影速度快

### 儲存

請密封並儲存於陰暗處，A、B 劑單獨儲存(混合前)溫度不可超過 25°C，儲存期限 3 個月。

### 操作防護

使用時，請配戴護目鏡及手套。若皮膚接觸到材料，請用肥皂與清水沖洗。

### 使用方法

1. 混合比例，A 劑：B 劑為 10：1。
2. 建議使用前要清潔基材表面。
3. 預烘烤溫度過高或時間太長會影響顯影效果，可視情形調整溫度與時間
4. 硬化的影響因素如下：
  - a. 塗佈的厚度
  - b. 曝光所累積的能量多寡

註：建議定時測量曝光燈管的能量強度與照度；因照光不足會影響油墨的性質。硬化條件可以依據實際生產過程或是產品特性需求做調整。

### 規格

規格	EPORITE UHC-37002AB
化學類型	壓克力樹脂 & 環氧樹脂
外觀	白色膠體
混合後黏度 (25°C) (A 劑：B 劑 = 10：1)	18250 ± 4600 cps
固含量(%)	81.0 ± 5 %
建議操作流程	如附件 1
建議固化條件	曝光條件：中高壓汞燈 (A) 照射功率：200~300 mJ/cm <sup>2</sup> (建議值) (B) 累積能量：400~600 mJ/cm <sup>2</sup> (建議值) 後硬化條件：150°C / 1 hr
建議顯影液	3 wt% Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> 水溶液

### 成品特性

特性	EPORITE UHC-37002AB
PCB 板上，3M #600 (百格)	5B
鉛筆硬度 (荷重：765g，無刮痕)	3H (平整處測試)
浸泡 10 wt% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 水溶液 30 分鐘 (百格)	5B
浸泡 10 wt% NaOH 水溶液 30 分鐘 (百格)	5B
浸泡 100% PMA 溶劑 30 分鐘 (百格)	5B
250°C，烘烤 5 分鐘測試	低黃變
L 值 (色差儀)	>87

### 備註

以上資料是依據本公司設備所測得之數據，僅供參考。本公司並沒有表示與保證其它單位所測得之數據將與以上測試結果一致。本公司亦無義務對於其它單位所得的任何測試結果負責。因此，每位用戶應於使用前審閱此說明並決定是否適用。除此之外，本公司亦無責任接受任何因濫用、誤用或不依循以上說明所造成的損失。



中壢市工業區合圳北路 11 號  
電話: 886-3-4521501~3 傳真: 886-3-4529318  
[service@epolab.com.tw](mailto:service@epolab.com.tw) <http://www.epolab.com>

