

P-08U UV 型可剝膠

一、P-08U 產品特徵：

為 UV 型可剝膠應用於觸控面板(Touch Panel)或 ITO 導電玻璃層以及印刷電路板(PCB)，提供玻璃表面和 PCB 之機械及化學保護，可於組裝前或於輸送過程後剝除。

二、主要特性：

1. 較一般膠帶節省時間及成本
2. 成膜韌性高
3. 使用簡便，應用範圍廣泛
4. 保護不同表面處理或裝配程序上選定的範圍
5. 耐酸鹼性
6. 可迅速剝離，無殘留
7. 具透光性，便於檢視印刷物品質

三、品質規格：

項目	品名代號 P-12B
顏色	藍色
固形份	>98% @ 150°C/60mins
密度:Density	1.00~1.40 g / cm ³ @ 20°C
危險級別(Vbf)	無(不適用)
燃點Ignition Point	>200°C
黏度	30000~50000 cPs @25 °C，VT-04 Spindle #2
保存期限	6 個月 (40°C 以下)
稀釋劑	不建議使用溶劑稀釋
印刷	以 90~120 mesh 之絲網印刷
乾燥條件	乾燥條件 UV 曝光能量 500~1500mJ/cm ²
膜厚	20~100µm
冷卻	自然或強制冷卻至室溫

四、包裝方式與儲存方式

1. 包裝方式：

1公斤的黑色HDPE罐。

2. 儲存方式

UV可剝膠對溫度與光線敏感，因此必須儲存40°C以下，儲存地點無日光或紫外光照射，如此儲存得當可保存6個月。

五、產品性能

測試項目		測試標準	結果
耐壓耐磨性		無滾輪壓痕	OK
熱損失		<2% , 150 °C×60分鐘	OK
附著性	熱水	60°C 熱水浸泡清洗30分鐘	OK
	耐鹼	3.17%NaOH×40°C×2分鐘	OK
	耐酸	王水系列×46°C×2分鐘	OK
	耐熱	180°C×1hr之剝離性	OK
	超音波震盪	45KHz×60°C×30min	OK
	高壓水沖	10kg/cm ²	OK

六、問題狀況與解決：

狀況	原因	建議方法
若可剝膠曝光成膜後，只能片段撕起，而無法整片一起撕離	1.膜厚度不足 2.曝光時間不足或溫度不夠	1. 使用較粗的網布或乳膠塗佈厚一些 2.增加曝光溫度或延長曝光時間
可剝膠表面不平整	1.印刷壓力太高 2.印刷速度太快	1-2. 調整印刷參數
可剝膠產生氣泡	1.膜厚度不足 2.印刷參數未最適化	1. 使用較粗的網布或乳膠塗佈厚一些 2. 最適化印刷參數
可剝膠無法將鍍通孔同時剝除(若有塞孔)	1. 膜厚度不足 2. 曝光時間不足或溫度不夠 3. 孔壁太過於粗糙 4. 使用錯誤型號的油墨或不當的黏度調整劑	1. 如上 2. 如上 3. 須檢驗孔壁 4. 使用正確型號及請添加專用黏度調整劑
可剝膠無法剝離	1. 曝光溫度過高 2. 曝光時間太長	1 與 2 從可剝膠較深的顏色辨別來；減少曝光時間或降低曝光能量
若印及旁處(非被印區域)且塞及孔內、不易清除、擦拭	印偏或校版錯誤	1. 曝光後再行撕除 2. 塞及小孔處之上再印可剝膠、曝光後再撕除即可

注意事項：

1. 曝光時間、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。
2. 保存溫度請勿超過 40°C，否則將對產品品質造成不可逆之影響。
3. 經低溫冷藏之可剝膠開封前需有 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黏度不穩定及殘留等問題。為避免水氣凝結污染，影響物性，使用前請先對可剝膠做回溫動作，待溫度提昇至等同室溫後，將凝結之水氣拭淨，始開罐使用。
4. 為維護可剝膠新鮮與潔淨度，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。
5. 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，請小量測試、確認成品品質後再投產。