

ACC10 (AF 230200014 / 130W20009;130E20009)
SILICONE conformal coating (bulk / aerosol)

INTRODUCTION

ACC 10 SILICONE CONFORMAL COATING은 균용규격과 높은 저자 회로 기판을 최상급으로 방어하기 위한 유연성이 있는 투명한 실리콘 코팅제이다.

ACC PCB CLEANER에 의해 제거 되도록 디자인 되었고 에어로졸 과 벌크 타입이 있다. 제거할 수 없는 열 건조 실리콘 코팅제는 ACC QLE 1050 과 QLE 1500 영역에서 찾을 수 있다.

특장점

- MIL-I-46058C 와 IPC-CC-830 요건에 적합
- 탁월한 점착력
- 유해한 톨루엔, 솔벤트 함유량 없음
- 생산 QA 체크를 위한 형광 UV 함유
- 넓은 온도범위 -55 - +130C
- 유지보수를 위해 ACC PCB로 제거 가능
- 몰딩의 진척에 대한 저항성
- 유독가스 없이 솔더링 가능
- (폴리우레탄 또는 이소시아네이트 없음)
- ROHS 컴플라이언트

APPLICATION

회로기판에 벌크제품은 딥핑, 브러싱, 뿌려질수 있다. 코팅의 두께는 코팅방식에 따라 다르며, 딥핑을 한번 하였을 경우 25마이크론의 두께를 갖는다 코팅범위에 대한 코팅 확인을 위해 이 제품은 UV 자국을 PCB에 남긴다.

최상의 점착력과 성능을 발휘하기 위해 코팅 대상보드는 코팅전에 전체적으로 깨끗이 되어야 한다. 제거되지 않은 플럭스위에 코팅이 되는 것은 가능하나 표면 위의 다른 이물질들은 제거 되어야 한다.

CLEANING

제품이 사용되는 기판은 코팅전에 전체적으로 깨끗이 세척을 하셔야만 합니다. 만족할만한 점착력이 회로기판에서 나오기 위해서는 이 공정이 반드시 필요합니다.

플럭스 잔여물들은 PCB위에 남아 부식되기 전에 제거되어야만 합니다. ACC는 100% 오존에 보호에 적합한 솔벤트, 수용성 세척 제품들을 생산합니다. 모든 세척제는 균용규격에 적합합니다. (다른 문의사항은 ACC에 문의해 주십시오.)

DIP COATING

자동딥핑코팅머신을 사용하는 사업장에서는 코팅중에 흔들림이 있으며 기포가 제거 되기 위해서는 두 시간이 걸린다.

ACC SILICONE 신너제품들, ACC30은 디핑에 적합한 점도를 대상 제품이 유지하도록 사용될 수 있다 점도는 Brookfield viscometer 또는 "flow cups"에 의해 측정된다. 기판 조립품은 ACC SILICONE 코팅제에 수직으로 담가져야 한다.(혹은 되도록 수직에 가까워야 한다)

커넥터들은 담가지면 안되거나 조심스럽게 ACC SYNTHETIC PEELABLE MASK로 마스크 되어야 한다.

기포가 사라질때까지 1분여 정도 회로기판은 담가져야 한다. 회로기판은 한 피막의 코팅이 표면을 덮을 수 있도록 매우 천천히 담가져야만 한다.

회로기판은 용기 위에서 배수되어야 한다.

배수가 끝났을 때, 회로기판은 공기 순환 식 건조기에 넣어져야 한다. (또는 건조를 빠르게 하기 위해 불꽃이 일지 않는 오븐에서 60도까지 넣어둘 수 있다)

SPRAYING

벌크형 ACC SILICONE 코팅제는 스프레이로 뿌리기 위해 희석제에 의해 희석되어야 한다.

수동식 에어건(예, Devukbkiss, 기타)을 사용할 시-일반적으로 2액형 코팅제에 1액형 희석제를 사용한다.

스프레이 건의 노즐은 코팅액의 점도에 맞는 제품을 사용하여야 한다. 일반적인 건의 압력에 요구되는 값은 27.6 - 34.5 x 10 exp 6-kN/m exp2 (40-50 psi) 이다.

공기가 없는 스프레이 장비(Nordson, PVA 기타)들을 위한 점도로는 50-100cps가 권장된다.

이 점도는 스탠다드 희석제(1 액형), 코팅제(1액형)로 이루어낼 수 있으며 또는 -빠른 건조를 위해- ACC PRECISION CLEANER도 사용될 수 있다(1PART with 3 parts 코팅제) 이것들은 가이드라인 입니다.

저희는 고객님의 가지고 계신 장비에 적합한 비율을 알려드릴 수 있도록 협력할 것입니다.

BRUSHING

코팅제가 전체적으로 혼합되고 2시간 동안 기포가 빠지도록 놔두어야 함을 인지하십시오.

16°C이상의 상온에서 사용되어야만 붓질로 좋은 코팅결과를 얻을 수 있으며 배선을 방해 하지 않는다.

코팅된 보드는 불꽃이 일지 않는 오븐과 공기 순환 식 오븐에서 건조 되어야 한다.

DRYING TIMES/CURING CONDITIONS

딥핑과 수동 스프레이 방식의 코팅은 10~20분 뒤에
만져야 한다.(온도/공기순환 환경에 따라 다름)
빠른 건조를 위한 신너 사용시 대략 5~10분 정도 뒤에
만져야 한다.(환경에 따라 다름)
상온에서 24시간 후에 코팅제의 모든 성능을 얻을 수 있다
건조시간은 온도 조절을 통해 90℃에서 4시간, 60℃에서
2시간으로 촉진될 수 있다.

DOUBLE COATING

보통 이 경우는 요구되지 않지만, 두 번째 코팅은 첫 번째
코팅이 완벽히 마른 것을 확인 하고 코팅해 두 개의 코팅이
서로 붙게 해야 한다.

Property	Test Method	Value
Uncured Product		
외형	Visual	깨끗한 형광 액체
QA aid	UV trace	Blue/purple fluorescence
밀도 (25C, g/ml)	ASTM D70	1.03
Flash Point	ASTM D93	27C
Pensky Martin (closed cup)		
Solids		50% (bulk) , 30% (aerosol)
점도, (mPa.s)	Brookfield RVF	185 – 250 (bulk)
Tack time	Touch	10 – 20 minutes
건조/경화 시간		Full cure 24h
보존 기간	2 years unopened at	20 – 30C
Cured coating		
온도범위		-55 to + 125C
인화성	UL 94	V(0) 자연 연소
전기저항 (ohms)		>10 exp 15
(Dry film 25-75 micron film IPC board)		
Volume resistance	ASTM D257	>10exp16
유전율 (1MHz)	ASTM D150	2.40@100kHz
Dissipation factor	ASTM D150	0.01 at 1MHz
Dielectric Breakdown voltage	ASTM D149	>2000V/MIL
Cleaning/Rework	ACC 50 PCB cleaner	
Other Test standards	MIL I46058C,IPC CC830B,DEFSTAN 59/47/issue 4 ,UL746C	

저장 / 보존기간

미개봉 상태로 20 – 30C에서 2년간

건강과 안전

요청에 따라 분리된 건강과 안전 데이터를 공급

Packaging

5L UNII 플라스틱 혹은 금속 용기
12 x 400ml 에어로졸(스프레이)타입
Revision Date: 03/12/2004

거부 표명:
이 발행물의 정보와 추천내용들은 본사의 신뢰할 수 있는 최고의
내용이다.

그러나, 그 어떤 것도 제품 보증 이라고 할 수 없다.
제품 사용자는 반드시 자신만의 목적에 맞는 제품의 적합성 또는
이용방법에 대해 이 정보의 적합성을 확정하는 테스트를 만들어야
한다.

제품사용에 관한 내용은 특허의 판권 침해 그리고 허위 사용에 대한
부산물들을 권한다고 해석되어선 안 된다.