

УФ-Покрытие двойного отверждения
S&H TechnoUV PCB Coating Dual-Cure 454
Двухкомпонентный состав
ТУ 2313-010-27445233-2016

Описание продукта	<p>УФ-покрытие двойного отверждения S&H TechnoUV PCB Coating Dual-Cure 454 представляет собой 2-х компонентную систему:</p> <ul style="list-style-type: none">- основу, состоящую из широкого диапазона низкомолекулярных олигомеров с двойными связями, реактивных разбавителей, фотоинициаторов, тиксотропных добавок, аддитивов- отвердителя, состоящего из форполимера с изоцианатными группами <p>Формирование покрытия проходит по технологии двойного отверждения: УФ- отверждения и влагой воздуха в трудно доступных местах.</p> <p>Влагозащитное тонкопленочное покрытие S&H TechnoUV PCB Coating Dual-Cure 454 обеспечивает надежность функционирования печатных плат в жестких климатических условиях и при воздействии иных агрессивных сред, которое работает как дополнительный диффузионный барьер на пути влаги к поверхности печатных плат, а эффективность этого барьера будет тем выше, чем ниже его диффузионная проницаемость. Кроме диффузионного барьера, полимерное покрытие выполняет также и не менее важную функцию защиты поверхности печатных плат от загрязнений и случайных замыканий проводников.</p> <p>УФ-покрытие нашло применение в различных областях промышленности, где необходим быстрый процесс отверждения и диффузионный барьер на пути влаги:</p> <ul style="list-style-type: none">• производство военной, морской и космической техники;• сфера телекоммуникаций;• медицинское оборудование;• производство электроники;• автомобильная отрасль;• производство с/х техники, ж/д транспорта и т.д.
Особые свойства	<ul style="list-style-type: none">• Диапазон рабочих температур - от 55 ° С до + 150 ° С,• Можно производить пайку не опасаясь, что будут образовываться высокотоксичные газы.• Отличные диэлектрические свойства.• Не содержит летучих органических соединений.• Обеспечивает защиту от влаги ;

	<ul style="list-style-type: none"> • Малая усадка покрытия при формировании покрытия по сравнению с лаками на основе растворителей. • Высокая скорость нанесения, повышает производительность.
--	--

Физико-химические свойства (при температуре 20°C)

Вязкость основы, при температуре (20,0± 0,5) ⁰ С, Па*с, не менее	0,8
Адгезия методом решетчатых надрезов, балл	1
Твердость пленки по ТМЛ-2124 метод А, у.е. не менее после отверждения через 7 суток	0,1 0,6
Время отверждения, с, не более Отверждается под ультрафиолетовой дуговой лампой с плотностью энергии не менее 250 мДж/см	2
Стойкость к соляному туману на образцах из стали 08ПС, ч, не менее	500
Удельное объемное электрическое сопротивление, не менее	10 ¹⁴ Ом×см
Электрическая прочность, кВ/мм, не менее	60

Хранение

Условия хранения краски	Температура, °С	От +5°C до +35°C
	Влажность, %	(65±5)%
	Предохранять от прямых солнечных лучей и мороза	

Подготовка поверхности

Предварительная подготовка неокрашенной поверхности	Поверхность должна быть чистой и сухой
---	--

Способ нанесения

Способ

Кисть, распыление, оборудование для селективного нанесения

Стадии формирования покрытия

1 этап	После нанесения покрытия изделие отверждается под ультрафиолетовой дуговой лампой с плотностью энергии не менее 250 мДж/см ² , в течение 2 с. Покрытие становится твердым и его можно штабелировать и проводить электрическую проверку и регулировку.
2 этап	В течение 7-14 дней будет происходить дальнейшее отверждение покрытия за счет взаимодействия олигомеров с гидроксилсодержащимися группами основы с изоцианатными группами отвердителя, что позволит полностью отвердиться покрытию в теневых зонах и под компонентами изделия.