

熱乾燥型めっきレジスト

MA-830*

1. 特 長

MA-830*は、熱乾燥型アルカリ剥離めっきレジストで印刷性に優れています。めっき液用に合成(バルク重合)された高酸化アクリル系樹脂を精製し、めっき阻害となる残モノマーを除去してありますので、めっき液を汚染する心配がありません。

2. 一 般 仕 様

色 調	黒色
粘 度	260dPa・s (コンプレート型粘度計 5min ⁻¹ /25°C)
比 重	1.1
標準硬化条件	熱風循環式乾燥炉 90°C 15~30分 100°C 10~20分
有効期限	製造後 180日(25°C以下暗所保管)

3. プ ロ セ ス

工 程		適正範囲
前処理	酸処理→バフ研磨	
塗 布	300メッシュテトロンスクリーン使用	[250~300 メッシュ]
乾 燥	熱風循環式乾燥炉 110°C 10分	[110°C 10~20分]

4.プロセス上の注意

- ・作業環境はクリーンルームで20～25℃、50～60%RHをお勧めします。
- ・適正膜厚は12～15 μ m(銅箔上乾燥後膜厚)です。膜厚が薄い場合は、耐めっき液性が、膜厚が厚い場合には乾燥性・耐めっき液性、剥離性が低下する傾向にあります。
- ・硬化条件は、乾燥機の種類、基板の投入枚数等により異なりますので確認試験を行った上で設定してください。
- ・版の洗浄はエーテル、エステル系溶剤で洗浄できます。トリクロロエタン等の塩素系炭化水素を含む溶剤、トルエン、キシレンを主成分とする版洗浄剤では洗浄することができませんので注意して下さい。
- ・インキはなるべく希釈せずにご使用ください。粘度が高く印刷しにくい場合は、レジャーサーMで希釈してください。ただし、希釈しすぎますと塗膜特性に影響しますので希釈量は2wt%以下にしてください。ブチルセロソルブ系の希釈剤はTIの著しい低下をまねき、印刷精度を低下させますので注意して下さい。
- ・アルカリ耐性(脱脂、整面剤、めっき液等)はありませんので、ご注意ください。
- ・1～3%のNaOHまたは、KOH液で剥離することができます。6%以上の濃度では温度を上げても剥離速度は遅くなります。

5.インキ特性(塗膜特性)

項 目	試 験 条 件	試 験 結 果
密 着 性	社内法 クロスカット試験	100/100
耐 め っ き 性	酸性めっき液 硫酸銅めっき 25℃ 3A/dm ² 60分 はんだめっき 25℃ 1A/dm ² 30分	異常無し
剥 離 性	3% NaOH 40℃ 浸漬	30秒

* インキ特性値は、前記プロセス条件及び各項目に記載した条件にて試験した際のデータです。尚、技術資料の記載内容は、弊社の実験結果に基づくものですが、これを保証するものではありませんので、目的とする特性を確認の上、使用して下さい。

6.その他

- ・全ての化学品には未知の有害性があり得るため、取扱には細心の注意が必要です。取扱上の注意に関しては製品安全データシート(SDS)を参照の上、作業を行って下さい。
- ・本カタログ記載製品には、RoHS II 指令規制対象10物質(カドミウム、鉛、水銀、六価クロム、及び特定臭素系難燃剤(PBB及びPBDE)、フタル酸エステル系物質(DEHP, DBP, BBP, DIBP)の工程での使用及び製品への意図的使用による含有はありません。