

熱乾燥型エッチングレジスト

X-87*

1. 特 長

X-87*は、熱乾燥型アルカリ除去型エッチングレジストで印刷性・密着性に優れ、両面基板への適用も可能となります。

2. 一 般 仕 様

色 調	黒色
粘 度	160dPa・s (コーンプレート型粘度計 5min ⁻¹ /25°C)
比 重	1.2
標準硬化条件	熱風循環式乾燥炉 60°C 10~20分 100°C 3~7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	5%硫酸処理→バフ研磨(#600+ #1000)	
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 100°C 4分	[100°C 3~7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 μm(銅箔上乾燥後膜厚)です。膜厚が薄い場合は、耐エッチング液性が、膜厚が厚い場合には乾燥性・耐エッチング液性が低下します。
- ・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。
- ・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、レジューサーB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。

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
耐エッチング性	塩化第二鉄 200g/l 50℃浸漬 濃塩酸 150g/l 50℃浸漬	異常無し 異常無し
剥 離 性	3% NaOH 40℃ 浸漬	15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。