

**BOLETIM TÉCNICO**

Produto: **SOLDER RESIST VERDE**  
**SOLDER RESIST AZUL**  
**SOLDER RESIST INCOLOR**

Código do produto: **T.2011**  
**T.2012**  
**T.2015**

Linha: CIRCUITO IMPRESSO

Data: 25/01/10

**CARACTERÍSTICAS**

Tinta serigráfica à base de resina epóxi bi-componente, solúvel em solventes orgânicos, com acabamento semi-brilho para fabricação de circuito impresso.

**INDICAÇÕES**

Para confecção de máscara de solda na fabricação de circuito impresso.

**PROPRIEDADES**

Tinta semi-brilho de fácil aplicação, excelente a isolamento elétrico, resistência à temperatura e solventes, boa flexibilidade e aderência sobre cobre, níquel, prata, ouro e outros materiais utilizados no processo.

**CARACTERÍSTICAS**

- Viscosidade: 58000-60000 cPs
- Vida útil (tinta separada do catalisador): 06 horas
- Ponto de fulgor: 94°C
- Tinta Catalisadora - Proporção de mistura: 75% / 25%
- Cores disponíveis: Verde T.2011, Azul T.2012 e Incolor T.2015

**PREPARAÇÃO**

- Do substrato: A superfície a ser impressa deve estar totalmente isenta de resíduos tais como graxas, gorduras, óleos, oxidações, etc. Para uma perfeita limpeza, recomendamos o Ativox M.1405 ou o Ativador de metais MS.1504.
- Da tinta: Misturar 15 minutos antes do uso, 3 partes de tinta para 1 parte de catalisador. Caso seja necessário, acertar a viscosidade acrescentando Solvente para Solder J.1105 (no máximo 15%) se o clima for frio e úmido; ou usar Retardador para Solder J.1195 se o clima for quente e seco. A mistura tem vida útil de aproximadamente 6 horas.
- Da matriz: Poliéster 48-77 fios. Usar Emulsão Foto Screen F.010.
- Limpeza da matriz: Solvente para Solder J.1105.

**MÉTODO DE APLICAÇÃO**

Imprimir usando rodo de poliuretano de dureza média (50-60 shores) com corte reto, ângulo de 45°, velocidade média e pressão forte. Para melhor resistência a solda, obter uma camada mínima de 25 microns.

**SECAGEM**

Ao tato em 1 hora, em temperatura ambiente. Para completa polimerização, aguardar 36 horas. Pode-se obter polimerização total se as peças forem submetidas à 120°C por 30 a 40 minutos se a base for fenólica; e à 150°C por 30 minutos se a base for de fibra de vidro, em estufa de ar circulante.