

技術資料

UV 及熱雙功能固化絕緣膠

FeedBond® EP-28-3410-50K

產品說明：

- **FeedBond® EP-28-3410-50K** 是一種單組分設計，UV 及熱雙功能固化絕緣膠，用於光通訊產業。

產品特徵：

- 本產品除可利用 UV 照光低溫快速固定黏著物件之位置，並可解決陰影處照不到光，不乾之問題(UV 照光後，烘箱熱固化)，適合用於光電產業之玻璃，PCB、PA，PEI，金屬(Al, FeNi 合金…)，陶瓷等材質密封黏著，提供優良之黏著力。
- 本產品與上述材質密封黏著且通過高低溫(-40°C~120°C)衝擊測試。
- 本產品固化快速，適合大量點膠作業生產 (黏度可依客戶不同作業需求予以調整)。
- 本產品低收縮、低鹵素含量及符合 RoHS 規範。
- 本產品之性質如下表所列:

膠固化前性能		測試條件	測試方法	
外觀		乳白色	uncured	FT-P031
密度		1.84	Pycnometer	FT-P001
黏度 @ 25°C		33,400	Brookfield DV-III	FT-P006
搖變指數 @ 25°C		1.28		FT-P008
使用時間 @ 25°C		24 小時		FT-P024
儲存期限 @ -20 ~ -40°C		6 個月		FT-P018
推薦固化參考條件				
固化條件	UV (前固化)	高壓汞燈 (200~500nm) 或 UV LED (365nm): 2,000~4,000 mj/cm ²		
	熱 (後固化)	100°C @60 mins , 110°C @45 mins , 120°C @30 mins , 150°C @10 mins		
膠固化後性能		測試條件	測試方法	
硬度		92	Shore D	FT-P037
固化後-理化性能		測試條件	測試方法	
玻璃軟化點 (Tg)		152 °C	DMA3 Point Bending Mode	FT-M014
熱膨脹係數 (CTE)			TMA Expansion Mode	FT-M016
< Tg(α1)		21 ppm/°C		
> Tg(α2)		70 ppm/°C		
動態彈性模數 @25°C		10,674 MPa	DMA 分析:使用 <1.6 mm 厚之樣片	FT-M019
線性收縮		< 0.07 %		FT-P036
熱傳係數		0.86 W/mK	25mmx25mmx5mm 之樣片	FT-P022

固化後-理化性能	測試結果	測試方法	
剪切強度 shear strength (Al - Al)	>100 kgf/cm ² (0.03g, 僅供參考)	Al-Al 黏著面積為 2.54 cm ² , 膠量控制在 0.04±0.01 g (Al 板面積: 1.00* 2.54 cm ²)	FT-P055

※ 備註：

- =>上述性能資料均為 EP-28-3410-50K 於溫度 25°C、濕度 70%時之測試資料，僅供客戶參考。
- =>請客戶使用時，須依自身條件、詳實測試資料為準。
- =>請客戶使用時，先確認我們產品的適用性。倘若變更基材或條件時，務必重新驗證確認。

應用指導:

退冰:

將產品從冷藏櫃(-40°C)取出，直立放置，退冰 30~60 分鐘後，拆封塑膠袋(在針筒未完成退冰前，嚴禁拆封包裝塑膠袋，以避免水汽直接大量凝結在針筒上，會間接影響膠之使用品質)，並將針筒表面殘留些許水汽，擦拭乾淨，備用。

EP-28-3410-50K 膠管體積	退冰時間 (20~25°C)
5 ml	30 mins
10ml	60mins

儲存條件:

1. 膠需要儲存在-40°C之冰箱中保存，當膠未依規定存放，將會直接影響到儲存之有效期限
2. 已退冰回溫使用之膠，若未用完，可裝入夾鏈袋中，擺入冰箱中冷藏，直至下一次使用，再取出在退冰回溫使用。

固化參考說明:

1. 膠完成退冰回溫後，裝上點膠機備用。
2. 點完膠後，先進行 UV 照光前固化定位處理，完成後，送入烘箱進行熱固化後處理(熱固化時間須測試管控，避免太長時間會照成膠因熱產生熱黃變現象)。
3. 完整之固化能量及時間，可獲得最佳之鍵結強度。(客戶可參考上述固化條件，自行測試，以便取得最佳製程參數)

包裝:

FeedBond® 產品系依客戶要求採用罐裝或針筒包裝，詳細資料請洽詢客服或銷售部門。

運輸:

1. 本產品包裝內附保冷袋，故需常溫運送即可。
2. 此類產品為非危險品，按一般化學品運輸。

備註：相關物性安全資料(SDS)請參考 EP-28-3410-50K