



Coates Screen

Technisches Merkblatt

2-KOMPONENTEN- KENNZEICHNUNGSFARBEN ZKS/O-K

BASIS

Hergestellt auf Basis von lösemittelarmen Epoxidharzen mit Zusätzen von anorganischen Füllstoffen und Pigmenten.

EIGENSCHAFTEN

Die 2-Komponenten-Kennzeichnungsfarben ZKS/O-K sind rein thermisch härtende Produkte, welche für den sog. Kennzeichnungs- oder Servicedruck auf die Bestückungsseite der Leiterplatte oder auch auf den Lötstopplack (Lötseite) aufgedruckt werden können.

Insbesondere ist die Verwendung dieser Kennzeichnungsfarben bei der Verarbeitung der 2-Komponenten-Lötstopplacke der Reihe ZKS/O und den UV-härtenden Lötstopplacken UV/L4 usw. zu empfehlen. Der Kennzeichnungsdruck mit diesen Farbtypen kann auf allen bekannten FR1, FR2, FR3, FR4 und FR5 Basismaterialien vorgenommen werden.

Weiterhin besitzen die Kennzeichnungsfarben der Farbreihe ZKS/O-K eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen verschiedene Chemikalien (z.B. Wasser, Säuren, Laugen, Öle, Lösemittel, Fluxmittel und Fluxentfernungsmittel).

Da der Kennzeichnungsdruck mit diesen Farbtypen auch auf dem Lötstopplack vorgenommen werden kann, müssen die Kennzeichnungsfarben die gleichen Beständigkeitseigenschaften besitzen, wie der Lötstopplack selbst. Sie sind ebenfalls lötbeständig und können auch als Lötstopplacke verwendet werden.

ANWENDUNG

2-Komponenten-Kennzeichnungsfarben ZKS/O-K kommen im Siebdruckverfahren zur Anwendung und werden als sog. Kennzeichnungs- oder Servicedruckfarben verwendet.

VERARBEITUNG

Die Verarbeitung der 2-Komponenten-Kennzeichnungsfarben der Reihe ZKS/O-K erfolgt nach dem Mischen des Stammlackes mit dem zugehörigen Härter.

Bei der Verarbeitung werden Härter ZKS/OH-NG oder seine Modifikationen ZKS/OH-NG-HV und ZKS/OH-NG-MT verwendet.

Das Mischungsverhältnis (Stammlack : Härter) beträgt bei allen diesen Härtern 6:1.

Die richtige Druckkonsistenz kann mit dem Verdüner VD 60 oder dem Verzögerer VZ 30 eingestellt werden.

Die Topfzeit (pot life) des Lackes beträgt ca. 6 Stunden. Verdruckt werden die Kennzeichnungsfarben im Normalfall mit einem 90-140fädigen Polyestergewebe bzw. mit einem entsprechenden Stahlgewebe.

VERARBEITUNGSVISKOSITÄT

Die 2-Komponenten-Kennzeichnungsfarben ZKS/O-K werden mit einer Viskosität ausgeliefert, die

durch den entsprechenden Verdüner VD 60 oder dem Verzögerer VZ 30 individuellen Druckverhältnissen angepasst werden kann.

SIEBGEWEBE

Es können alle handelsüblichen Siebgewebe aus Polyester, metallisierten Polyester und Stahl verwendet werden.

RAKELMATERIAL

Hartgummi oder Polyurethanraker von 70-80 Shore.

SCHABLONEN

Alle Photo-Schablonen sind geeignet.

TROCKNUNG

Die Aushärtung erfolgt durch Wärmeanwendung in einem Konvektionstrockner bei etwa 140°C - 30 Minuten.

Trocknung in einem Infrarot-Durchlaufofen ist möglich.

Die Trocknungszeit muss, je nach Trocknungstemperatur, in den Versuchen ermittelt werden.

SIEBREINIGUNG

Die Siebe können problemlos mit unserem Verdüner VD 40 gereinigt werden.

VERPACKUNG

1,2 kg und 2,4 kg-Gebinde oder 200 Liter Fässer.

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Angaben zur Haltbarkeit siehe Dosenetikett.

KENNZEICHNUNG

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter lesen.

Die Sicherheitsdatenblätter nach Verordnung (EG) 1907/2006 enthalten die Kennzeichnung nach Europäischer Zubereitungsrichtlinie (1999/45/EG) und Hinweise über Schutzmaßnahmen bei Verarbeitung, Lagerung und Entsorgung.

Die in den Sicherheitsdatenblättern gemachten Angaben beziehen sich auf vorschriftsmäßige Anwendung nach diesem technischen Merkblatt.

FARBTÖNE			
blau	ZKS/O-K, blau	gelb	ZKS/O-K, gelb
orange	ZKS/O-K, orange	rot	ZKS/O-K, rot
schwarz	ZKS/O-K, schwarz	weiß	ZKS/O-K, weiß
TECHNISCHE KENNZAHLEN			
Mischungsverhältnis mit Härter ZKS/OH-NG:	ZKS/O-K, blau 6 : 1	ZKS/O-K, gelb 6 : 1	
Festkörpergehalt (%) (1h/130°C):	86	86	
Viskosität (dPa s) Haake-Viscotester VT 500 gemessen nach dem Mischen mit dem Härter ZKS/OH-NG 6:1:	85	120	
Spez. Gewicht (g/cm ³):	1,8	1,8	
Topfzeit (h):	6	6	
Mahlfeinheit (µm):	< 7	< 7	

**FORTSETZUNG
TECHNISCHE KENNZAHLEN**

	ZKS/O-K, rot	ZKS/O-K, schwarz
Mischungsverhältnis mit Härter ZKS/OH-NG:	6 : 1	6 : 1
Festkörpergehalt (%) (1h/130°C):	87	87
Viskosität (dPa s) Haake-Viscotester VT 500 gemessen nach dem Mischen mit dem Härter ZKS/OH-NG 6:1:	95	78
Spez. Gewicht (g/cm ³):	1,7	1,7
Topfzeit (h):	6	6
Mahlfeinheit (µm):	< 7	<7
	ZKS/O-K, orange	ZKS/O-K, weiß
Mischungsverhältnis mit Härter ZKS/OH-NG:	6 : 1	6 : 1
Festkörpergehalt (%) (1h/130°C):	87	87
Viskosität (dPa s) Haake-Viscotester VT 500 gemessen nach dem Mischen mit dem Härter ZKS/OH-NG 6:1:	91	93
Spez. Gewicht (g/cm ³):	1,9	1,85
Topfzeit (h):	6	6
Mahlfeinheit (µm):	< 7	<7
Härter:	ZKS/OH-NG, ZKS/OH-NG-HV, ZKS/OH-NG-MT	
Festkörpergehalt (%):	99	
Spezifisches Gewicht (g/cm ³):	1.1	
Viskosität (dPa s):	47	
Haake-Viscotester VT 500:	127	
Platte-Kegel-Einrichtung:	120	

ZUSATZMITTEL

Härter	ZKS/OH-NG	Verdüner	VD 60
Härter	ZKS/OH-NG-HV	Verzögerer	VZ 30
Härter	ZKS/OH-NG-MT		

Die Angaben in unseren Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie dienen der Unterrichtung unserer Geschäftsfreunde, doch ist es unbedingt erforderlich, vor Beginn der Arbeit eigene Druckversuche unter den örtlich maßgebenden Bedingungen im Hinblick auf den Verwendungszweck durchzuführen. – Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit. JUNI 2008 - VERSION NR. 3

Coates Screen Inks GmbH
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg
Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200
<http://www.coates.de>