



C-MOS 模組鏡片座聚焦固定用光硬化樹脂

產品簡介

FR345-16 在紫外線(365nm)的照射下，迅速反應成型。硬化後的樹脂具有強韌、耐冷熱衝擊等性質。本產品特別適用於 C-MOS 模組塑膠材質鏡片座聚焦固定，接著強度相當穩定。

產品特色

1. 本樹脂能夠通過多種環境變化的嚴格考驗，品質極為穩定可靠。
2. 本產品韌性佳、有很好的吸震和耐冷熱衝擊等性質。
3. 本樹脂具有良好的耐候性和抗老化性。
4. 本產品對塑膠與塑膠基材有高強度的接著力。
5. 本樹脂可以返工無殘留削屑，膠材的内聚力很強。
6. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。
7. 本產品符合氯<900ppm，溴<900ppm，氯+溴<1500ppm

樹脂規格

化學成分	FR345-16
外觀	壓克力樹脂
顏色	液體
黏度*25°C, S14 100rpm, cps	黃色白霧
黏度*25°C, S14 10rpm, cps	8,000~15,000
觸變指數	30,000~50,000
比重@25°C	>3
折射率 $n_D@25.3^\circ\text{C}$	1.01
溶劑含量, %	1.4795
	0

*此數值為參考值,實際值出貨 COA 為主。

硬化條件*

硬化設備：水銀燈 / 鹵素燈	
建議照射波長 nm	310~420
建議照射強度 mW/cm^2	> 50
建議照射能量 mJ/cm^2	1,500~2,000

硬化設備：LED 光源燈	
建議照射波長 nm	365~420
建議照射強度 mW/cm^2	> 50
建議照射能量 mJ/cm^2	2,000~3,000

*照射能量數值為參考值(因機台型號不同,照度能量也會不同)。

使用方法

1. 樹脂所接著的表面應該乾淨清潔。建議先用有機溶劑擦拭表面，防止灰塵、油質和脫膜劑影響本產品的接著效用。
2. 將樹脂均勻的塗佈在基材的兩面。欲接著的表面需完全壓平直到樹脂硬化。
3. 實際物品的硬化時間會受到下列因素影響：①物件的幾何形狀，②物件的材質特性，③接著劑的厚度，④UV 燈源的效能。硬化的條件則需要以實際的物品和條件來做最後的確認。
4. 請定時量測 UV 燈管的強度與照度。曝光過度對 UV 膠的性質影響不大，曝光不足對 UV 膠的性質有很大影響，可能會造成膠體的反應率偏低，環測的壽命下降。

成品性質

硬度 (Durometer) ASTM D2240-03, Shore D	43
硬度 (Durometer) ASTM D2240-03, Shore A	82
折射率 $n_D@25.4^\circ\text{C}$	1.5098

儲存環境

本產品存放在陰涼的處所，避免與陽光或是紫外光接觸。操作者最好能夠在使用完畢後儘速蓋上蓋子，杜絕任何的光照。在未開封前存放於室溫(14~34°C)，本產品保存期限 6 個月。

處置原則

某一些報導指出皮膚長期接觸樹脂並不會誘發癌症病變。但是樹脂中的某些成分仍然可能會刺激皮膚，導致發炎紅腫。當皮膚接觸到本產品時，應以肥皂水將皮膚清洗乾淨。吞服本產品對人體仍有毒性，一旦誤食，請馬上送醫診治。避免眼睛接觸到此產品，使用者若不小心沾到眼睛時，要立即以大量清水沖洗眼睛至少 15 分鐘以上再送醫診治。進一步的注意事項請詳見物質安全資料表。

這一份技術資料僅供參考，資料中的數據是研發人員在實驗室中以有限的樣品數量所獲得的。不同的人員或不同的實驗方法都有可能獲得不一樣的實驗結果。由於實驗的條件與細節都不是在敝公司所能夠掌握的範圍，我們無法保證這些數據在客戶端的適用性。判斷實驗數據與實驗方法合適與否是使用者的責任。我們建議使用者參考這份技術資料，針對特定的應用重複實驗，來判斷產品應用的合適與否。