



## 塑膠,TPU,金屬接著用光硬化樹脂

### 產品簡介

FP5203 是針對 PC、ABS、PC 電鍍對金屬(鋁,鐵,不鏽鋼)及 TPU 的接著研發的光硬化樹脂。本產品具有高透明度,快速硬化,完全無色透明性質,最適合電子業封裝快速生產。

### 產品特色

1. 本產品適用於多種塑材接著。
2. 本樹脂具有柔軟性,可吸收破壞能量。
3. 本產品符合 2011/65/EU RoHS 法規規範。

### 樹脂規格

化學成分	FP5203
外觀	壓克力樹脂
顏色	液體
黏度*25°C, S14 100 rpm, cps	透明
比重@25°C	1,900~2,900
折射率 n <sub>D</sub> @25°C	1.06
公正單位檢測	1.477
溶劑含量, %	RoHS
	0

\*此數值為參考值,實際值出貨 COA 為主。

### 硬化條件\*

建議照射波長 nm	310~365
建議照射強度 mW/cm <sup>2</sup>	> 50
建議照射能量 mJ/cm <sup>2</sup>	1,000~2,000

\*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。
5. 過敏體質的人,皮膚直接接觸本產品可能會發生過敏症狀。

### 成品性質

玻璃轉移溫度(MDSC), °C	-4
硬度 (Durometer) ASTM D2240-03, Shore D	56±2
硬度 (Durometer) ASTM D2240-03, Shore A	91
鉛筆硬度	H
吸水率(24.7°C / 24hr), %	25.87
抗拉強度, kgf	13.9
接著強度(抗拉模式)*	
TPU vs. PC, kg	11.5
TPU vs. PC, kg	8.2
PC vs. Rubber, kg	8.5
	(Rubber failed)
剪切力值 PC vs. PC, kgf/cm <sup>2</sup>	176.28
伸長率, 25°C, %	151
折射率 n <sub>D</sub> @27°C, 53%RH	1.49

\*點膠量為 1mg/point, 膠直徑為 2.5mm

### 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),本產品保存期限一年。

### 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。