

A

Acheson Industries (Europe) Ltd.

c/o Postfach 1

9679 ZG Scheemda

Niederlande

Tel.: +31 (0)597 670502

Fax: +31 (0)597 670595

## Electrodag® 6033 SS

wirtschaftliche Polymer-Dickfilm-Paste auf Basis von Silber/Kohlenstoff

### Allgemeines

Electrodag 6033 SS ist eine siebdruckbare Dickfilmpaste, die sehr feinverteilte Silber- und Kohlenstoffpartikel, dispergiert in einem thermoplastischen Harz, enthält. Diese Paste wurde speziell entwickelt für die Herstellung von Schaltkreisen für geringe Spannungen auf Polyesterfolie.

Trotz des reduzierten Silbergehalts in Vergleich zu Standardpasten, bleibt der niedrige elektrische Widerstand und die guten physikalischen Eigenschaften dieses Produkts unverändert bestehen. Durch den geringen Silbergehalt steigt der Schutz gegen Silbermigration, und Schwankungen des Silberpreises sind weniger spürbar.

### Anwendungsgebiete

Folientastaturen, flexible Schaltungen, Heizelemente, Berührungsschalter und Abschirmung gegen elektromagnetische Interferenzen.

### Vorteile

- \* durch handbetätigte, halbautomatische oder schnellaufende (von Rolle zu Rolle) Siebdruckgeräte aufzutragen.
- \* ausgezeichnete Verarbeitbarkeit.
- \* einfacher, flexibler Härtezyklus bei niedrigen Temperaturen.
- \* ausgezeichnete Haftung auf Polyesterfolien.
- \* gute Flexibilität.

### Produkt

#### (Lieferzustand)

Pigment	:	Silber/Kohlenstoff
Binder	:	thermoplastisches Harz
Feststoffgehalt	:	67,4 - 70,4%
Viskosität (Brookfield 20°C, 20 Upm)	:	8 000 - 15 000 mPa.s
Flammpunkt	:	110°C
Dichte	:	2140 kg/m <sup>3</sup>
Ergiebigkeit	:	18 m <sup>2</sup> /kg bei 10 µm Schichtdicke, trockene Schicht
Lagerfähigkeit	:	12 Monate nach Qualitätsfreigabe im ungeöffneten Originalbehälter

### Anwendung

#### Siebdrucken

Geräte	:	handbetätigt, halbautomatisch oder schnellaufend (von Rolle zu Rolle)
Siebtyp	:	Monofil-Polyester: Fadenzahl 68-110 T/HD Edelstahl: Fadenzahl 90-154 T/HD
Rakel	:	Polyurethan 70-75 Shore
Emulsionsdicke	:	20 - 40 µm

#### Mischen und Verdünnen

Electrodag 6033 SS ist gebrauchsfertig und muß nicht verdünnt werden. Vor dem Drucken sorgfältig aufrühren. Zu starkes Rühren vermeiden, damit keine Luft einschüsse entstehen. Wenn nötig, kann mit 1 - 2% Electrodag Diluent 1 ("Carbitol" Acetat) (gewichtsbezogen) verdünnt werden.

Empfohlene Schichtdicke: 7 - 12 µm.

---

#### Aushärten

Electrodag 6033 SS kann sofort nach dem Drucken bei Temperaturen zwischen 80°C und 140°C ausgehärtet werden. Je höher die Temperatur, desto niedriger ist der Flächenwiderstand und desto besser sind die mechanischen Eigenschaften. Typische Trocknungszyklen in einem handelsüblichen Umluftofen sind: 30 Min. bei 90°C und 15 Min. bei 120°C. Für schnellere Trocknung in der Produktion empfehlen wir Düsentrockner, Infrarot-Trockner oder Rolle zu Rolle-Verarbeitung.

#### Reinigung

Mit MEK, MIBK, Aceton oder ähnlichen Lösemitteln.

---

<b>Produkt</b> <b>(trockene Schicht)</b>	Flächenwiderstand	:	0,030-0,050 $\Omega$ /Quadrat bei 25 $\mu$ m Schichtdicke
	Haftung (ASTM 3359 B)	:	5 B (ausgezeichnet)
	Maximum Betriebstemperatur	:	100°C
	Löten	:	nicht empfohlen

---

<b>Lagerung</b>	Electrodag 6033 SS bei Temperaturen zwischen 5° und 25°C lagern.
-----------------	--

---

<b>Gesundheit und Sicherheit</b>	Siehe separates Sicherheitsdatenblatt.
----------------------------------	--

---

<b>Anmerkung</b>	Electrodag® ist ein registriertes Warenzeichen von Acheson Industries Inc. Die in diesem Blatt gegebenen Daten sollten nicht als Basis für die Aufstellung von Spezifikationen verwendet werden. Beim Aufstellen von Spezifikationen wenden Sie sich bitte an die Anwendungstechnische Abteilung der Electronic Materials & Specialty Coatings Business Group. Allgemeine Information bez. Acheson können Sie finden auf: <a href="http://www.achesonindustries.com">http://www.achesonindustries.com</a> .
------------------	--

---

---

#### Anmerkung

Die in diesem Informationsblatt genannten Daten werden als zuverlässig erachtet. Betriebsbedingungen und Anwendungsmethoden, die nicht unserer Kontrolle unterliegen, können aber die Resultate verändern. Vor dem gewerblichen Einsatz unserer Produkte ist deren Eignung vom Verwender zu prüfen. Auf keinen Fall sind unsere Empfehlungen oder Vorschläge zum Einsatz unserer Produkte so zu verstehen, daß dadurch Patente verletzt werden können.