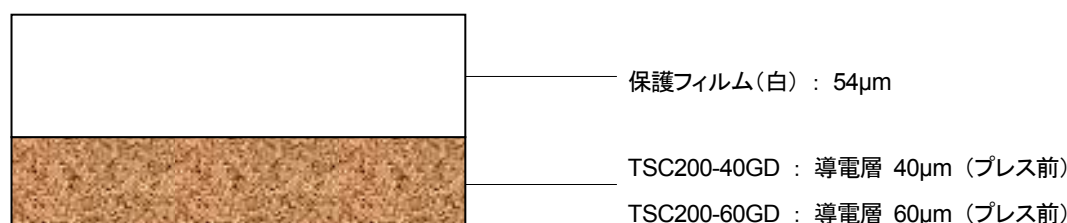


LIOELM® TSC200 シリーズ

【特徴】

FPC 金属補強板固定用に開発した、熱硬化型の導電性接着シートです。
当社独自の耐熱ウレタン接着樹脂を使用しており、埋め込み性、耐湿熱信頼性に優れています。

【構成】



【物性】

| | |
|---------------------|--|
| 製品名 | TSC200-40GD, TSC200-60GD |
| 保護フィルム | 54μm PET |
| 導電層 | ウレタン樹脂ベース |
| 製品の厚み | TSC200-40GD : 40 μm (プレス前) TSC200-60GD : 60 μm (プレス前) |
| 表面抵抗値 | 300mΩ/□ 以下 |
| 接着力(PI) (N/10mm) | 5N 以上 |
| 耐熱性 (260°C ピークリフロー) | 異常なし |
| UL94 難燃クラス | VTM-1 ※kapton200H/TSC/kapton200H |

上表の値は実測値であり保証値ではございませんので、実用に際しては確認を行ってください。

<接着力測定条件>

- 構成 : PI / TSC / SUS
- プレス工程 : Laminate 130±10°C → Press 170°C x 2MPa x 3min. → Post Cure 160°C x 1hr.
- 引張速度 : 50mm/min.
- 引張角度 : 90°

【使用方法】

- 1) TSC200 を SUS 補強板にラミネートします。
- 2) 保護フィルムを剥離し、FPC とプレスします。
- 3) ポストキュアを行います。

【推奨 SUS 仮貼り条件】

130±10°C, 0.5M/min 以下、0.3Mpa 以上のヒートローラー仮貼りを推奨します。

【推奨 FPC 仮貼り条件】

130±10°C, 15 秒以上、0.3Mpa 以上のプレプレス仮貼りを推奨します。

【推奨プレス条件】

| | プレス条件 | | | ポストキュア | |
|--------------------|----------|--------|----------|----------|--------|
| | 温度 | 圧力 | 時間 | 温度 | 時間 |
| クイックプレス &ポストキュア | 170±10°C | 1~3MPa | 3min 以上 | 160±10°C | 1hr 以上 |
| プレスのみ | 170±10°C | 1~3MPa | 60min 以上 | — | — |

【製品の保管について】

- 10°C /70%RH 以下の保冷環境下で保管してください。