

TACSIL F20

NEW

SMT工程のキャリア用

特殊高耐熱性シリコン粘着テープ

SMT工程で500回以上
繰返し使用可能

- 離型フィルム(PI/PET)
- 繰返し接着可能なシリコン化合物
- F : PTFE+ガラスクロス
- P : PI-FILM
- G : シリコン+ガラスクロス
- 高耐熱性シリコン粘着剤
- 離型フィルム (PET)

正確な実装
均一な粘着力

260℃の高温で
高い安定性

▶ 特性

- 500回以上繰返し使用してもSMT工程で均一な粘着力維持
- 260℃の高温で高い安定性
- 正確な実装
- 容易なクリーニングで粘着力再生
- シリコン粘着力は調節可能
- 優れた平面状態で広い接着面提供

▶ 主な適用

- FPCBのSMT工程
- 高温中の清浄工程
- 薄版RigidとRigid-Flex PCBのSMT工程
- LCD組立工程のキャリア
- Flip Chip Mounting工程
- 一時的な固定や固定後の移送用

▶ 供給

- Sheet及びRollタイプで供給可能

▶ TECHNICAL DATA

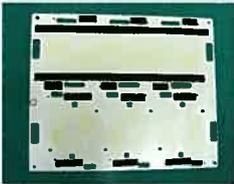
Product Type	Thickness(mm)	180°C Peel Adhesion on Polyimide (常温で N/25mm)	保持力 (PSA side, 2.2psi @260°C×2hr)	引張強度 (N/50mm)	Type
Tacsil F20HB、HBP	0.2±0.015	0.4±0.05	No creep, AF	> 500	シート、 テープ
Tacsil F20B、BP	0.2±0.015	0.3±0.05	No creep, AF	> 500	
Tacsil F20MB、MBP	0.2±0.015	0.2±0.05	No creep, AF	> 500	
Tacsil F20LB、LBP	0.2±0.015	0.1±0.05	No creep, AF	> 500	
Tacsil F20H2B、H2BP	0.2±0.015	1.3±0.2	No creep, AF	> 500	
Tacsil F20H3B、H3BP	0.2±0.015	3.0±0.5	No creep, AF	> 500	
Tacsil P10HB	0.1±0.015	0.4±0.05	No creep, AF	> 200	
Tacsil P10H2、H2B	0.1±0.015	1.3±0.2	No creep, AF	> 200	
Tacsil P20HB	0.2±0.015	0.4±0.05	No creep, AF	> 300	
Tacsil G20H	0.2±0.015	0.4±0.05	No creep, AF	> 500	
Tacsil G20H2	0.2±0.015	1.3±0.2	No creep, AF	> 500	
Test Method	JIS Z 0237	JIS Z 0237	ASTM D3654	ASTM D3759	

FPCBキャリアのためのPremium Solution

TACSIL F20

ユーザーガイド

▶ SMT工程適用



ジグにTacsilを貼る。



TacsilにPCBを乗せる。



ゴムローラーを使って固定する。



SMT工程に投入する。



クリーニングして繰り返し使用可能。

1. Durostone及びアルミジグは事前に熱処理する。
2. ジグをアルコールなどでクリーニングする。
3. Tacsil粘着剤面のPET離型フィルムを剥がす。
4. Tacsil粘着剤面をジグに貼る(ゴムローラーなど使用)。
5. シリコン化合物面の離型フィルムを剥がす。
6. FPCBをTacsilを貼ったジグの上に貼る。

▶ 表面クリーニング周期

Tacsil F20の寿命延長のためには表面の粘着力が低下した時にクリーニング必要。

▶ クリーニング方法

- 製品の粘着力を取り戻すためにクリーニングローラーのご使用をお勧めします。



汚染された表面



汚染の除去



キレイになった表面

- 又は、エチルアルコール(Ethyl Alcohol)をつけたソフトな布でクリーニングができます。但し、ケトン(MEK及びアセトンなど)又はトルエン、キシレンなどの有機溶剤は使わないでください。

▶ 切断加工

Tacsil F20を切断する際には押切りやDie-Cutting設備などを利用して切断面をきれいに維持。

▶ ジグ材質

Durostone, アルミジグを使用する際には事前に熱処理が必要(Plate表面内の空気、水分除去目的)他の材質は熱処理不要。アルミジグにはTacsil P20、G20のご使用をお勧めします。

■ Durostone Plate熱処理方法

- 250°Cで3分以上熱処理又はリフローに1回通過
- Durostoneは熱処理後2時間以内に、アルミジグは熱が冷める前に(約40°C)Tacsilを接着
※ このような事前の熱処理工程は後のリフロー工程で気泡発生を予防します。

▶ 保管条件

Tacsil F20は開封していない状態で23±2°C、50±2%RHで保管してください。
直射日光の当たらない、油や汚染のない涼しくて乾燥した場所に保管してください。

TACONIC

TACONIC ASIAN OPERATIONS
Korea Taconic Company Ltd.
Industrial Products Division

4F TOP B/D ,361-4,
Yatap-dong, Bundang-ku,
Sung nam-si
Kyungki-do, Korea

TEL +82-31-704-1855
FAX +82-31-704-1857
E-mail: sales@taconic.co.kr
www.taconic.co.kr

TACONIC U.S. OPERATIONS
Taconic
Industrial Products Division

136 Coonbrook Road,
PO Box 69
Petersburgh, NY 12138

TEL +(1)-800-833-1805
FAX +(1)-888-757-6245
E-mail: info@4taconic.com
www.4taconic.com

TACONIC EUROPEAN OPERATIONS
Taconic international Ltd.
Industrial Products Division

Forest Park
Mullingar, Country Westmeath
Republic of Ireland

TEL +(353)-44-9338300
FAX +(353)-44-9338390
E-mail: ipd@4taconic.com
www.taconic-ipd.com

お問合せはこちらまで...

ご検討の方に、サンプルを無償でお送りします

EG E-Globleedge Corporation

イーグローパレッジ株式会社
山梨技術センター

〒407-0005 山梨県韮崎市一ツ谷1960-1
TEL 0551-21-2287 FAX 0551-22-7340

http://www.e-globleedge.com/

拠点: 東京(本社)、大阪、山梨、熊本