

FSCP

高性能柔韧硅涂料

产品介绍

FSCP 是快干的高性能硅三防漆，用于保护 PCB，尤其在高湿度环境中工作的 PCB。FSCP 对各种基材均有很好的附着力，工作温度范围广。

特性

- 紫外灯下发出荧光，便于检查
- 工作温度范围宽、防止霉菌生长
- 可焊透而不会产生有毒气体（不含异氰酸酯）
- 不腐蚀锡、锌板（不含苯酚）
- 对各类基材有优良的附着力
- 固化后的漆膜可用 Electrolube Ultrasolve (ULS) 去除
- 优异的绝缘性

认证：	RoHS Compliant (2002/95/EC): IEC 61086-2	是 符合
-----	---	---------

液体性能：	外观：	清澈透明液体
	比重（密度）@ 20°C：	0.96（桶装）g/ml
	VOC 含量：	53.5%（桶装）
	固体含量：	46.5%（桶装）
	粘度 @ 20°C：	300 cPs（桶装）
	表干：	10 – 15mins
	推荐干燥时间：	24 hrs @ 20°C

版权所有：Electrolube 2013

给出的所有信息都是真实的，但不作担保。所列性能只作指南，不应作为规范。

Electrolube 不能保证与用户的施工条件有关的产品性能，为得到最好的性能，用户亦需尽力提供合适的施工条件。

北京市顺义区南彩镇彩园工业区
彩达三街1号茂华工场2号楼
T:8610-89475123
F:8610-89475077
BS EN ISO 9001:2008
Certificate No. FM 32082

		4 hrs @ 60°C 2 hrs @ 90°C
涂覆面积 @ 25µm :		14 m ² /L (桶装)
干膜性能 :	颜色 :	无色
	工作温度范围 :	-50°C— +125°C
	可燃性 :	自熄 (ASTM Method D56)
	热循环 (MIL-1-46058C) :	符合标准
	膨胀系数 :	150ppm
	绝缘强度 :	80 kV/mm
	介电常数 :	2.7
	绝缘电阻 :	1 x 10 ²⁰ Ohms/cm
	耗散系数 @ 100Hz @ 25°C :	0.001
	耐潮 (MIL-1-46058C) :	符合标准
	盐雾 (ASTM B117-03) :	符合标准

包装

	<u>描述</u>	<u>订货号</u>	<u>保质期</u>
<u>FSCP</u>	5L 桶装	FSC 05L	36 个月
<u>稀释剂</u>	1L 桶装	DCT01L	36 个月
	5L 桶装	DCT05L	36 个月
<u>去除剂</u>	200 ml 气雾剂	ULS200D	36 个月
	400 ml 气雾剂	ULS400D	36 个月
	1L 桶装	ULS01L	72 个月
	5L 桶装	ULS05L	72 个月
	25L 桶装	ULS25L	72 个月

版权所有 : Electrolube 2013

给出的所有信息都是真实的, 但不作担保。所列性能只作指南, 不应作为规范。

Electrolube 不能保证与用户的施工条件有关的产品性能, 为得到最好的性能, 用户亦需尽力提供合适的施工条件。

北京市顺义区南彩镇彩园工业区
彩达三街1号茂华工场2号楼
T:8610-89475123
F:8610-89475077
BS EN ISO 9001:2008
Certificate No. FM 32082

施工指南

FSCP 可以喷涂、浸涂或刷涂。膜层厚度取决于涂覆方式（标准厚度为 25 μ m）。环境温度低于 16°C 或相对湿度超过 75% 时不适合 FSCP 的施工。像所有的溶剂型三防漆一样，施工时良好的通风是必要的（详情请参阅 MSDS）。

基材在涂敷前应彻底清洁，以确保三防漆与基材之间得到令人满意的附着力。同样，所有的焊剂残渣需清除干净，以免留在 PCB 板上造成腐蚀。

Electrolube 也生产一系列烃类溶剂型和水性清洗剂产品。Electrolube 清洗产品已被列入欧洲军用品清单。

喷涂 —— 桶装

喷涂前桶装 FSCP 需用相应的稀释剂（DCT）稀释。施工粘度取决于喷涂设备和施工环境，并进而影响涂膜的质量和厚度。通常推荐的施工粘度为 50 ~ 80cPs。桶装涂料搅拌后应静置直至气泡消失。

FSCP 适用于手工喷枪及选择涂敷设备。

喷枪的喷嘴应使涂料在施工粘度下均匀喷涂。喷枪压力通常需要 274 ~ 413kPa (40 ~ 60 磅/平方英寸)。喷涂后，线路板应被放置在空气循环干燥柜中干燥。

喷涂 —— 气雾剂

使用 FSCP 气雾剂时必须注意使用前尽量不要摇晃罐体，以免漆液中混入气泡，影响涂膜效果。

手持罐体，以 45°角，距待喷涂基材 200mm 处，对准目标，压下阀门，以 100mm/s 的速度移动罐体，沿目标喷涂。为确保最佳的喷涂效果，在交叠的两行喷涂之间应尽量平滑地移动。

为确保元件下面和 PCB 板狭窄处漆膜的均匀涂敷，喷涂可以从各个方向进行。

喷涂后，线路板应被放置在空气循环干燥柜中干燥。

浸涂

版权所有：Electrolube 2013

给出的所有信息都是真实的，但不作担保。所列性能只作指南，不应作为规范。

Electrolube 不能保证与用户的施工条件有关的产品性能，为得到最好的性能，用户亦需尽力提供合适的施工条件。

北京市顺义区南彩镇彩园工业区
彩达三街1号茂华工场2号楼
T:8610-89475123
F:8610-89475077
BS EN ISO 9001:2008
Certificate No. FM 32082

确保容器中的涂料被充分搅拌，并静置 2 小时以上以便气泡溢出。

稀释剂（DCT）用于调节并保持 FSC 具有合适的浸涂粘度。由于溶剂的挥发，DCT 需定期添加。应用粘度计或流量杯检测粘度。

线路板应垂直浸入 FSCP 涂料罐中，或者尽可能接近垂直角度。接口需要仔细遮盖，否则不应浸入涂料液体中。Electrolube 的易剥屏蔽涂料（PCM 或 PCS）可作为理想的遮盖物。

在漆液中约停留 10s，直到气泡消失。随后缓慢（1—2s/mm）提出线路板以保证漆液均匀覆盖在表面上。提出后，线路板要悬空在涂料槽或滴盘上方，使涂料自然滴落，直到大部分多余漆液脱离表面。

该项操作完成后，线路板应被放置在空气循环干燥柜中干燥。

刷涂

确保涂料得到充分搅拌并放置两小时以上。在此过程中涂料应保存在室温下。

刷涂操作完成之后，线路板应被放置在空气循环干燥柜中干燥。

检查

FSCP 含 UV 示踪剂，涂敷后可在紫外灯下检查是否完全、均匀地涂敷。反射的紫外光越强，表明涂层越厚。