

Название продукта: **Прозрачное защитное покрытие**
Код продукта: **CPL**

Дата: Февраль 2000
Страниц: 1

Краткое описание

CPL - Универсальное покрытие для защиты печатных плат и электронных узлов от вредного воздействия окружающей среды. Также может быть использовано для защиты черных металлов от коррозии. Если требуется соответствие военным стандартам, см. защитные покрытия HPA и DCA.

Отличительные особенности

- Полностью озонобезопасен
- Экономичен в использовании
- Хорошая устойчивость к влажности
- Хорошее поверхностное сопротивление
- Образует качественную глянцевую поверхность
- Низкая кислородная проницаемость
- При необходимости ремонта позволяет пайку через покрытие

Свойства

Тип закрепления	испарение
Вязкость @20°C, сПз, ±20%	25
Плотность, г/мл	0,86
Точка вспышки (IP-34), °C	12
Точка вспышки, аэрозоль (IP-34), °C	0
Содержание полимера, %	37
Электрическая прочность, кВ/мм	45
Удельное сопротивление, Ом	10 ¹²
Минимальная температура эксплуатации, °C	-50
Максимальная температура эксплуатации, °C	100
Время поверхностного высыхания, мин	20
Время сушки при комнатной Т, час	24

Способ применения

Покрытие может наноситься методом погружения, распыления или кистью. Толщина покрытия зависит от метода нанесения. Покрытие должно наноситься при температуре окружающего воздуха не ниже 16°C, и при относительной влажности не выше 75%.

Подложки печатных плат являются композитными материалами, а все композиты имеют тенденцию абсорбировать влагу. Если эту влагу не удалить, то она окажется запертой под покрытием со всеми вытекающими последствиями. Поэтому сушка плат (желательно под вакуумом) непосредственно перед нанесением защитного покрытия крайне важна, если

необходимо добиться максимальной степени защиты. Перед началом работы композицию необходимо тщательно перемешать, после чего дать ей отстояться по крайней мере 2 часа, пока не отойдут все пузырьки воздуха.

Мойка перед нанесением покрытия

Перед нанесением покрытия платы должны быть тщательно очищены. Это необходимо для обеспечения адгезии. Кроме того, остатки флюса, если они не удалены, обуславливают коррозию под покрытием. Electrolube производит гамму эффективных озонобезопасных композиций для мойки печатных плат как на основе углеводов, так и на водной основе. Все они обеспечивают очистку, в соответствии с военным стандартом чистоты.

Маскировка контактов и разъемов

Перед нанесением покрытия все разъемы, контакты и прочие элементы, которые не должны покрываться лаком, необходимо тщательно закрыть, используя удаляемую маску, например, РСМ производства Electrolube.

Нанесение покрытия методом погружения

Метод погружения обычно обеспечивает толщину примерно 25 микрон. Идеальная вязкость композиции для метода погружения 180 – 200 сПз @20°C. Если используется негерметичное оборудование, то растворитель имеет тенденцию испаряться, что приводит к повышению вязкости. Поэтому вязкость должна проверяться регулярно на вискозиметре или методом истечения, и, при необходимости, корректироваться посредством добавления рекомендованного в разделе "Разбавители" разбавителем. Плата должна погружаться в раствор медленно, чтобы не захватывать с собой воздух, и по возможности в положении близком к вертикальному. Дать плате побыть в погруженном состоянии примерно 1 минуту с тем, чтобы избавиться от захваченных при погружении пузырьков воздуха. Затем плата **ОЧЕНЬ МЕДЛЕННО** извлекается из раствора. Чем меньше скорость извлечения, тем равномернее толщина покрытия. Извлеченную плату надо поддержать над ванной, чтобы стекли излишки покрытия. Затем плата помещается в сушильный шкаф.

Нанесение покрытия распылением

Покрытие в аэрозольной форме готово к употреблению. Материал в неаэрозольной форме необходимо разбавить рекомендованным в разделе "Разбавители" разбавителем. Оптимальная вязкость зависит от используемого оборудования и условий нанесения. Данное покрытие предназначено как для ручного распыления, так и для автоматического оборудования. Распыляющая головка должна быть подобрана в соответствии с вязкостью. Необходимое давление в пределах от 280-340 кН/м². Спрей должен направляться с разных сторон под разными углами, чтобы обеспечить нанесение покрытия в труднодоступных местах, включая поверхность под электронными компонентами. Затем плата помещается в сушильный шкаф.

Нанесение покрытия кистью

Используйте хорошую мягкую кисть, которая не оставляет следов и не повредит компоненты и соединения.

Двойной слой

Как правило, одного слоя покрытия вполне достаточно. Если же по каким-то причинам требуется второй слой, то он может быть нанесен после высыхания первого слоя. Этим достигается хорошее соединение слоев.

Сушка

СРL становится сухим на ощупь через 15-20 мин при комнатной температуре. Однако полную силу оно приобретает через 24 час.

Ремонт плат с покрытием

При необходимости ремонта платы, защищенной данным покрытием, пайку можно производить прямо через покрытие. Если требуется удалить покрытие это можно сделать при помощи растворителя **ULS**.

Разбавители

Для понижения вязкости покрытия к нему добавляется разбавитель **DCT**.

Соответствие стандартам

- Соответствует **BS2011: Part 2J: 1967 Class 1** - в части сопротивляемости росту плесени
- Соответствует **DEF STAN 59-47 Issue 2** - за исключением стойкости к растворителям и температурным циклам выше 100°C
- Соответствует **MIL-46058B** - за исключением стойкости к растворителям и температурным циклам выше 100°C

Примечание: Если нужно полное соответствие вышеуказанным стандартам, см. **DCA**.

Расфасовка

CPL05L 5л пласт.канистра

CPL200H 200мл аэрозоль (покрывает 13000 см² при толщине 25 мк)

Официальный дистрибьютор на территории РФ

ООО “СБС-Ультра”

г. Москва, ул. Б. Пионерская, д. 15, стр. 1

тел.: (495) 649-69-56

факс: (495) 394-61-42

www.sbs-ultra.ru

sales@sbs-ultra.ru



ELECTROLUBE

Copyright Electrolube 2003

Вся информация приводится честно и в соответствии с нашими знаниями, однако без гарантий. Свойства даны только для ориентира и не являются спецификацией продукта. Electrolube не несет ответственности за то насколько продукт удовлетворяет то или иное применение заказчика. Пригодность продукта для конкретного применения определяется самим заказчиком.
ELECTROLUBE, A division of H K Wentworth, Kingsbury Park, Midland Road, Swadlincote, Derbyshire, DE11 0AN
Tel: +44(0) 1283-222111 Fax: +44(0) 1283-550177 www.electrolube.com ISO 9002 Registered Firm. Certificate No. FM 32082

SBS
Ultra