JU-110-3

高密度ディスペンス塗布対応接着剤

- 微細塗布性能に優れ、1005 チップサイズでのフローはんだ付け仮固定に使用可能です。
- 高懸念物質(SVHC)であるビスフェノール A を使用していません。
- 硬化時の熱ダレが少なく、加熱時も高さを維持します。

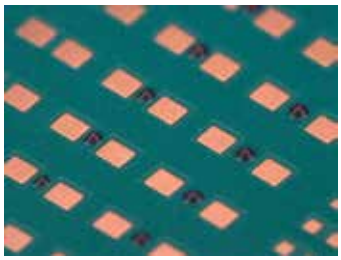
1005チップフローに適用可能な高い塗布性能

■1005チップフローテスト

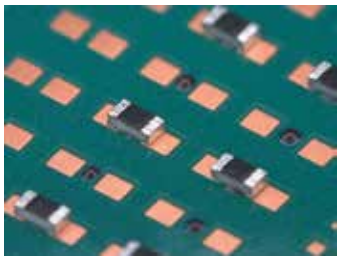
〈装置設定〉

ノズル　：0.30mmφ精密ノズル
　　(テーパー加工、ノズル内径0.30mm)
吐出圧　：100kPa
吐出時間　　：80msec
ギャップ高さ　：150μm
シリンンジ温度：30℃
搭載部品：1005R

〈塗布後〉



〈搭載・硬化後〉



製　品　名	JU-110-3
組成	エポキシ樹脂
色	赤
比重	1.25
粘度(Pa·s)	60
硬化条件	130℃,60sec
シェルフライフ(<10℃)	6ヶ月

JU-90LT-3

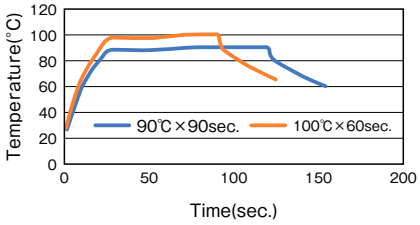
低温硬化タイプ接着剤

- 低温で硬化するため、耐熱性の低い部品や紙フェノール基板を使用するフローはんだ付けでの使用も可能です。
- 硬化炉温度が低いため、省エネ、CO_2 排出削減が可能となり、カーボンニュートラルに貢献します。
- 硬化物は電気的信頼性に優れており、ファインピッチパターンで接着剤が電極を跨いでしまっても電流のリークがありません。

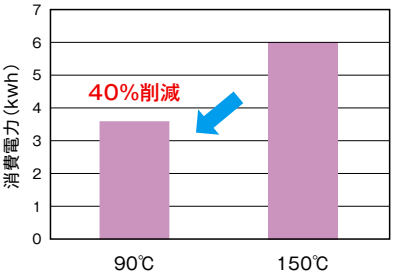
低温硬化でカーボンニュートラルに貢献

■消費電力・CO_2排出量の低減効果

代表的な硬化プロファイル



硬化炉1時間あたりの消費電力(参考値)



接着剤の硬化温度を150℃から90℃に変更すると、約40%の消費電力削減効果が得られ、CO_2排出量の低減につながります。

製　品　名	JU-90LT-3
組成	エポキシ樹脂
色	赤
比重	1.17
粘度(Pa·s)	65
硬化条件	90℃,90sec
シェルフライフ(<10℃)	6ヶ月