



**綠固科技股份有限公司**  
**GREENCURE TECHNOLOGY CORPORATION**

--- PCB INK & TOUCH PANEL INK ---

Tel: 886-3-4200105 Fax: 886-3-4206423

No.258, Alley 63, Lane 551, Sec. 5, Minzu Rd., Yangmei Town, Taoyuan County 326, Taiwan

**LM-600 TWM1 熱硬化白色絕緣油墨**

LM-600 TWM1 係針對軟板開發的熱硬化絕緣油墨，此油墨硬化速率快，硬化後塗膜附著力高，具優異耐熱性、可撓性和絕緣性。

**產品規格：**

型號	LM-600 TWM1
顏色	白色
黏度(RVT 型 20rpm, 25°C)	500±50ps (VT-04, #2 針)
主劑與硬化劑混合比	LM-600 TWM1/LM-600-B TH10 = 80/20
主劑與硬化劑混合後黏度	350±50ps (VT-04, #2 針)
塗佈方式	150~300 網目網印
硬化條件	120~150°C, 30 分鐘
塗膜硬度(鉛筆硬度)	3H
塗膜百格切割附著	100/100
保存期限	6 個月

**產品特性：**

- 一、二液型網板印刷用。
- 二、具備多種顏色。
- 三、密著性、耐高溫性以及抗化性強。
- 四、氣味低、硬化速度快。



**參考製程：**

流 程	條 件
主劑與硬化劑的混合	攪拌或振盪
塗 佈	網板印刷，150~300 網目網印
硬 化	120~150℃，30 分鐘

附註：上述操作條件依實際狀況可調整。

**塗膜耐化性：**

化學藥劑	浸泡條件	結 果
MEK(丁酮)	室溫 1 小時	正 常
乙醇	室溫 1 小時	正 常
乙酸乙脂	室溫 1 小時	正 常
10% 硫酸	室溫 30 分鐘	正 常

**塗膜物性：**

項目	性能	試驗方法(試驗條件)
1.塗膜硬度	3H 以上	IPC-SM-840C 3.5.1(鉛筆硬度) IPC-TM-650 2.4.27.2
2.接著性	100/100	IPC-SM-840C 3.5.2(百格切割附著)
3.耐熱性	正常	IPC-SM-840C 3.7.2(焊錫溫度 260℃，30 秒)
4.切削性	正常	IPC-SM -840C 3.5.3 鑽床,鋸切或沖床等方式加工時,用目視檢查



**綠固科技股份有限公司**  
GREENCURE TECHNOLOGY CORPORATION

--- PCB INK & TOUCH PANEL INK ---

Tel: 886-3-4200105 Fax: 886-3-4206423

No. 258, Alley 63, Lane 551, Sec. 5, Minzu Rd., Yangmei Town, Taoyuan County 326, Taiwan

**包裝方式:**

800g 主劑搭配 200g 硬化劑。

**儲存條件:**

保存在密封狀態，避免直接日曬，放置涼爽、乾燥地方。(溫度控制 8°C~25°C)。

**注意事項:**

1. 作業場所應避免潮濕，塗佈到熱硬化的烘烤時間不超過 12 小時。
2. 作業場所應保持乾淨，不可有灰塵，室溫保持 15~25°C。
3. LM-600 TWM1 含有溶劑，作業場所須保持空氣流通。
4. LM-600 TWM1 附著於皮膚時，請用肥皂清洗乾淨。