



FICHE TECHNIQUE



Série 420

VERNIS PELABLE en phase solvant

Ce vernis épargne pelable a été formulé pour déposer sur circuits imprimés et résister pendant quelques secondes à l'immersion dans un alliage d'étain autour de 280°C et un passage à la vague lors du brasage des composants, étamage sélectif au rouleau ou par nivelage air chaud (HAL). Il permet une excellente protection temporaire des surfaces de métal précieux comme l'or ou l'argent. Ses propriétés lui permettent d'être employé avec succès sur toutes surfaces pouvant être chauffées à 130°C pendant 20 minutes, comme le verre, les métaux, la pierre et les résines thermodurcissables. Après polymérisation complète, il est totalement résistant aux solvants, aux acides et aux bases; il forme un film résistant qui se découpe facilement et s'enlève par pelliculage.

La série 420S est recommandée comme masque de sablage profond sur le verre et tous les matériaux résistant thermiquement. Le film sera d'autant plus résistant que l'épaisseur déposée sera importante.

La série 420C, moins résistante au sablage, convient pour toutes les autres applications.

Couleur standard : Bleu.

Pré-traitement : s'assurer que toutes les surfaces sont dégraissées et déshuilées.

Mode d'application et dilution :

La viscosité est ajustable par dilution. Elle est calibrée pour déposer par sérigraphie une très forte épaisseur avec une maille 10 à 15T. En diluant avec 2N, le vernis peut s'appliquer par sérigraphie avec une maille moins ouverte.

Une dilution à 4-5% convient dans la plupart des cas. Mais rien n'interdit de diluer plus pour adapter la viscosité au procédé d'application :

- diluer à 15% environ pour application au pinceau ou au trempé
- diluer jusqu'à 25% environ pour pulvériser le vernis au pistolet.

ATTENTION : si vous diluez le vernis, laissez sécher quelques minutes entre 25 et 40°C pour évaporer le solvant avant d'étuver.

Tissus :

Circuits imprimés : maille polyester 10 à 15 T pour déposer une très forte épaisseur.

Autres applications : choisir la maille et l'émulsion photosensible pour obtenir l'épaisseur

nécessaire. Choisir un tissu polyester de maille 15/200 à 32/100, ou toile inox équivalente. Une maille moins ouverte donnera un film trop mince difficile à pelliculer.

APCIS - 6, Villa des Bruyères - 94800 Villejuif - France

tel : 33 (0)1.46.77.69.92 - fax : 33 (0)1.46.77.73.91 - courriel : pignat@apcis.fr - site : www.apcis.fr

Sarl au capital de 7500 euros - APE : 518M - 448 659 102 RCS Créteil - Siret : 448 659 102 00025 - TVA : FR 80 448 659 102



FICHE TECHNIQUE



Raclette : utiliser de préférence des racles polyuréthane d'une dureté de 65 à 70 shores. Un profil légèrement arrondi produira un dépôt plus épais.

Séchage par étuvage

15 à 20 minutes à 120-130°C pour donner un film résistant et facilement pelable. En impression 2 couches, sécher pendant 5 minutes la première et 10 à 15 minutes la seconde. Adapter le temps et la température de séchage à l'épaisseur déposée.

NB : l'adhérence et la résistance augmentent avec le temps et la température de cuisson. Attention à ne pas dépasser 170°C pendant 20 mn. En étuvant trop le vernis, le film devient fragile et cassant.

Elimination du vernis

Ce vernis ne sèche pas à température ambiante. Seul un passage en étuve permet de le polymériser. Les outils et l'écran sont donc faciles à nettoyer avec la plupart des solvants de nettoyage. Après cuisson, retirer le vernis par pelliculage.

Conditionnement : en pots de 1 kg ou 5 kg

Durée de stockage : 12 mois dans un récipient étanche