

TECHNICAL DATA SHEET

Version 3.0

中文版 Revision Date 2016/09

TECORE[®] 润模橡胶 W80-H

TECORE[®] 润模橡胶W80系列是橡胶基的模具离型剂，一般用于半导体塑封模具在清模完成后恢复模腔的自动脱模能力。

W80系列是片状材料，无需金属引线框架，通过模具直接压合以及加热固化一定时间，就能够将润滑剂均匀的涂布于模腔表面。

融合多重离型剂技术，W80-H可以同多种塑封料品种配合使用，提供稳定的连续成型能力。

W80-H与 TECORE[®]清模橡胶C60配合使用，效果更佳。

*(*请咨询德高化成的当地销售或代理机构获取TECORE[®]塑封模具护理产品的资料)*

主要性能

- 对于小模腔的良好填充
- 采用100%圆滑形状填料，避免对模具表面的磨损
- 环保配方，水溶成份，气味轻微 (另附德高化成EHS提供的挥发气体检测报告)
- 对于绿色封装树脂的超强脱模能力

TECHNICAL DATA SHEET

Version 3.0

中文版 Revision Date 2016/09

1. 物理特性

| 性能 | 数据 |
|------|-----------------------------|
| 外观 | 灰色 |
| 比重 | 1.02~1.20 g/cm ³ |
| 最低扭矩 | 0.15~0.85 N·m |
| 最大扭矩 | 1.50~4.00 N·m |

2. 使用方法

常规固化条件

| 模具表面温度 | 固化时间 | 重复清模次数 |
|----------|----------|--------|
| 161~175℃ | 7~10 min | 1-2 模 |
| 176~190℃ | 5~8 min | 1-2 模 |

***注意：**最佳固化时间可能根据应用产品封装形式 (package type) 、 模具结构 (molding die) 的不同而有差异。

****注意：**请向当地的销售或者代理机构索取德高化成塑封模具保养用品的用户手册，按照手册的指示使用本产品。

3. 尺寸

可以提供的尺寸

- 产品为片状，10~25 条半切条拼成一片
- 尺寸代码：德高化成润模片产品的尺寸使用如下尺寸代码表示：

230 * 10 * 7 / W250mm
条长*条宽*厚度/W 整片宽度

| 标准尺寸 | 其他可以提供的尺寸 | | |
|--|-----------|---------------|---------|
| | 半切条长度 | 半切条宽度 | 厚度 |
| 250*10*8/W250mm 210*7*5/W250mm 230*15*5/W250mm | <=300mm | 7mm,10mm,15mm | 3mm~8mm |

TECHNICAL DATA SHEET

Version 3.0

中文版 Revision Date 2016/09

4. 包装

润模片4-8片由隔离纸隔开装入塑料袋中，塑料袋设有自封口。根据产品特性，我们会选用普通PE塑料袋或镀铝膜塑料袋包装产品。塑料袋外面贴有标记产品名称、规格、批号的标签。

5. 存储条件

本公司建议用户按以下条件管理润模片的存储和使用：

5.1 请将润模片保存在5°C 或以下的环境。使用前需解冻18-24小时（整箱）或者2~4小时（小包装）直至产品本体的温度与室温平衡。产品尚未与室温平衡时打开包装会造成润模片表面吸附空气中的潮气，对使用效果有一定不良影响。

5.2 避免将润模片放置在接近热源的地方，如塑封模具、金属支架预热板等。不可控的热量吸收会导致产品性能的改变

5.3 储存期限：储存条件合乎标准的情况下，产品的性能在制造日期后的12个月能够保持不变。

5.4 使用期限：在不打开包装且置于室温条件下，本产品可以存放30天。

5.5 需要二次入库的材料，请返回装入产品的塑料袋包装中，并封紧自封口。

5.6 最佳的运输温度低于 5°C。然而，在国内运输的情况下，如果运输时间不超过15天，可以采用普通货柜卡车（即非冷藏车）运输，储存期限以及使用期限也不会受到影响。

对工作环境影响的说明

润模胶的主要成分是合成橡胶，在塑封温度下与固化剂发生硫化交联反应，形成有一定机械强度的空间网状高分子固化物。硫化交联反应进行时会有固化剂的分解。许多用于交联合成橡胶的固化剂分解产生的小分子气体，由于分子结构上含有“枯基”，因此具有刺激性气味，会使塑封车间的操作员感到不适。

本公司设计的产品充分考虑到“绿色”生产环境对用户的重要意义，采用了配合生化制品硅橡胶使用的高档无味固化剂。硫化交联反应时，分解产物是仅包含正丁醇、异丙醇、丙酮等无刺激性气味小分子气体，确保了绿色的工作环境。

尽管本产品硫化时无刺激性气味，但释放出的有机小分子气体仍需采用强制排风排出生产车间。一般塑封机都配有排风装置（建议风量不小于12m³/min，风速不小于0.5m/s），要正常开启排风即可。

注意：以上所列代表性技术信息和数据仅供参考，不可作为技术规格