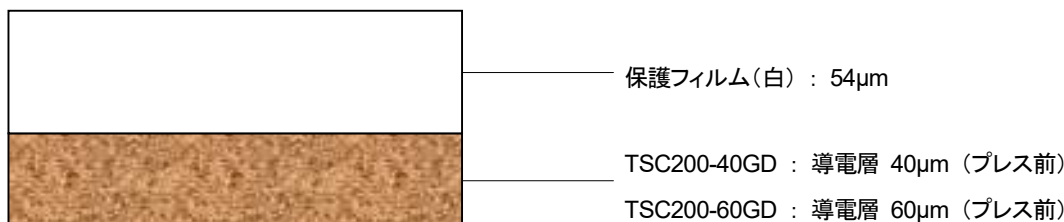


LIOELM TSC[®]200 シリーズ

【特徴】

FPC 金属補強板固定用に開発した、熱硬化型の導電性接着シートです。
当社独自の耐熱ウレタン接着樹脂を使用しており、埋め込み性、耐湿熱信頼性に優れた製品です。
カメラモジュール用 FPC に最適な材料です。

【構成】



【物性】

製品名	TSC200-40GD, TSC200-60GD
保護フィルム	54μm PET
導電層	ウレタン樹脂ベース
製品の厚み	TSC200-40 : 40 μm (プレス前) TSC200-60 : 60 μm (プレス前)
表面抵抗値	300mΩ/□ 以下
接着力(PI) (N/10mm)	5N 以上
耐熱性 (260°C ピークリフロー)	異常なし
UL94 難燃クラス	VTM-1 ※kapton200H/TSC/kapton200H

上表の値は実測値であり保証値ではございませんので、実用に際しては確認を行ってください。

<接着力測定条件>

- 構成 : PI / TSC / SUS
- プレス工程 : Laminate 100°C → Press 170°C x 2MPa x 5min. → Post Cure 160°C x 1hr.
- 引張速度 : 50mm/min.
- 引張角度 : 90°

【使用方法】

- 1) TSC200 を SUS 補強板にラミネートします。
- 2) 保護フィルムを剥離し、FPC とプレスします。
- 3) ポストキュアを行います。

【推奨ラミネート条件】

130°C±10°Cのヒートローラーで、10秒以上のラミネートを推奨します。

	Pre-Fix Conditions		
	温度	圧力	時間
ラミネート	130±10°C	0.3Mpa 以上 (3 kg/ cm ² 以上)	10 秒以上.

【推奨プレス条件】

	プレス条件			ポストキュア	
	温度	圧力	時間	温度	時間
クイックプレス & ポストキュア	170±10°C	2±0.5Mpa (20±5 kg/ cm ²)	5min 以上 (真空 10 秒)	160±10°C	1hr. 以上
プレスのみ	170±10°C	2±0.5Mpa (20±5 kg/ cm ²)	6 分.	—	—

【製品の保管について】

- 10°C /70%RH の保冷環境下で保管してください。