



PPI ADHESIVE PRODUCTS GmbH
Postfach 12 24 - 51780 Lindlar
Telefon: 0 22 66 / 6137 + 7775
Telefax: 0 22 66 / 7795
Internet: <http://www.ppi-germany.de>
E-Mail: info@ppi-germany.de



PRODUKT-INFORMATION

PPI-RD 943 - Polyimid-Etikettenmaterial für thermische Transferbedruckung -

=====

PPI-RD 943 ist ein hochtemperaturbeständiges Etikettenmaterial auf Basis einer Polyimidfolie zum Aufbringen auf die Unterseite von gedruckten Schaltungen und für SMT-Verfahren.

PPI-RD 943 ist mit Transfer- und Barcodedruck bedruckbar. Der Druck ist verschmierungsfest.

PPI-RD 943 hat eine hochglänzende Oberfläche.

PPI-RD 943 ist hochtemperaturbeständig, sogar bei direktem Kontakt mit geschmolzenem Lötmaterial.

PPI-RD 943 eignet sich für die Anwendung in der Automobilindustrie, Luftfahrtindustrie, metallverarbeitende Industrie und für viele industrielle Anwendungen, die hohe Temperaturbeständigkeit und/oder chemische Widerstandsfähigkeit erfordern.

Technische Daten:

DIN-Werte:

Basismaterial	:	Polyimidfolie
Trägerdicken	:	0,025 mm
	:	0,050 mm
Gesamtdicken ohne Abdeckung	:	0,075 mm
	:	0,100 mm
Kleberart	:	Acrylatkleber
Farbe	:	weiß
Temperaturbeständigkeit	:	bis 300° C kurzzeitig
Kleberabdeckung	:	Silikonisiertes Papier NS 1-91
Dicke der Abdeckung	:	0,075 mm +/- 0,006 mm
Flächengewicht	:	91 g +/- 4 g/m ²
Trennwirkung	:	Fasson 6-11 cN/25 mm
		BDF (A7475) 6-12 cN/25 mm

Muster in DIN A4 Größe stehen kostenlos zur Verfügung.
Spezialanfertigung (gestanzte Form) nach Kundenwunsch und Spezifikation möglich.



Resistenz gegen Chemikalien und Lösungsmittel

Test Methode: Das Etikettenmaterial wird auf eine rostfreie Stahlplatte aufgebracht und in verschiedene Medien getaucht.

<u>Medium</u>	<u>Test - Dauer</u>	<u>Resultat</u>
Wasser, 95° C	8 Stunden	kein Effekt*
Trafo-Öl, 23° C	24 Stunden	kein Effekt*
Diesel-Öl, 23° C	24 Stunden	kein Effekt*
Motor-Öl (SAE 30) 23° C	24 Stunden	kein Effekt*
Hydraulik-Öl , 23° C (G.M.Dextron II)	24 Stunden	kein Effekt*
Hexane , 23° C	24 Stunden	kein Effekt*
Heptane, 23° C	16 Stunden	kein Effekt*
Terpentin, 23° C	1 Stunde	kein Effekt*
Jet-Treibstoff, 23° C (ASTM D1655)	24 Stunden	kein Effekt*
Avgas 100LL, 23° C (ASTM D910)	24 Stunden	kein Effekt*
Frostschutzmittel* ² , 23° C	24 Stunden	kein Effekt*
Reinigungsmittel* ³ , 23° C	8 Stunden	kein Effekt*

* Aufbringung an die Testplatte ist nicht angegriffen/Oberfläche ist intakt.

*² Mischung Aethylen-Glykol : Wasser (1:1)

*³ Wasser mit 3% herkömmliches Reinigungsmittel

Klebkraft: 180° Abzug, 10 Minuten Druck

Oberfläche :	DIN :
Rostfreier Stahl	2,5 N/cm +0,5 N/cm/-0,8 N/cm
Aluminium	3,0 N/cm
Gedruckte Schaltung, gegen Lötmasse beschichtet	1,5 N/cm
Polyimid-Folie	2,0 N/cm
Pulverbeschichtete Oberfläche	2,5 N/cm

Testmethoden entsprechen den Normen ASTM D-1000/04, Sektion 46-53



Temperaturbeständigkeit:

Temperatur:	Zeit:
300° C	15 Minuten
250° C	90 Minuten
200° C	240 Stunden

Zusätzliche Informationen:

Empfohlene Verarbeitungstemperatur: Zimmertemperatur 18° C

Druck: Thermische Transferbedruckung

Stanzteile: Empfohlen wird Rotary-Die-Cutting. Hohe Wickelspannungen sollten vermieden werden.

Verpackung: Lagerung der Etikettenbasismaterialien und gefertigte Etiketten in Kunststoffverpackungen.

Handling: Der Kontakt mit der Etikettenoberfläche sollte vermieden werden. Die Umgebung während der Verarbeitung sollte sauber und staubfrei sein.

Lagerkonditionen: Empfohlen werden 20° C und 50% relative Luftfeuchtigkeit.

Empfohlene Drucker und Farbbänder:

Drucker	Empfohlene Farbbänder
Zebra 110 Xi III Plus (300 dots/inch, 2 inch/sec speed, high burn setting)	Armor AXR-7+, Brady R6002
Zebra 90 Xi (300 dot/inch, 2 inch/sec speed, high burn setting)	Armor AXR-7+, Brady R6002
Zebra 91 (300 dot/inch, 2 inch/sec speed, high burn setting)	Armor AXR-7+, Brady R6002

Anmerkung:

Oben genannte Empfehlungen basieren auf Tests mit Farbbändern der genannten Hersteller. Die Empfehlungen beziehen sich nicht auf Bänder aus eigener Herstellung oder abgeänderte Versionen der oben genannten Farbbänder.

Für die Anwendung bei gedruckten Schaltungen empfehlen wir dem Kunden die Kompatibilität der Tinte der Bänder mit der Flux-Lösung während des Löt-Prozesses abzuklären.