

Lötdecklacke der Reihe SD 2950

- abziehbare Lötstopplacke zum partiellen Abdecken von Leiterplatten als Schutz vor direktem Kontakt mit dem Lot bzw. als Schutz in galvanischen Prozessen (z. B. für Goldkontakte, Steckerleisten, Durchkontaktierungen und Carbon-Leitlackflächen)
- einfache und konturenscharfe Applikation im Siebdruck, kein Antrocknen im Sieb
- lösemittelfrei/VOC-frei (VOC = Volatile Organic Compounds)
- hohe Wärmestabilität
- sehr hohe Elastizität und Einreißfestigkeit
- einfache Entfernung vor und/oder nach dem Lötprozess
- guter Kontrast zu unterschiedlichen Untergründen aufgrund der blauen, grünen oder weißen Einfärbung
- eine Einfärbung des Basismaterials ist so gut wie ausgeschlossen

Tabelle 1: Mögliche Einsatzgebiete der Lötdecklacke der Reihe **SD 2950**

		SD 2950 T	SD 2952	SD 2954	SD 2955	SD 2958	SD 2962 P
Bleihaltiges Lot:	Wellenlöten	++	++	++	++	++	++
	Reflowlöten	-	-	++	++	-	-
	HAL-Verfahren (vertikal)	+	-	-	-	+	-
Bleifreies Lot:	Wellenlöten	+	+	++	++	+	+
	Reflowlöten	-	-	-	++	-	-
	HAL-Verfahren (vertikal)	-	-	-	-	+	-
Mehrfache Temperaturbelastung, z. B. Mehrfachlötung		+	+	++	++	+	+
Chemische/galvanische Finish-Prozesse		+	-	-	-	-	++
Überdrucken von Carbon-Leitlacken		+	-	+	+	+	-
Abdecken von Steckerleisten		++	++	++	++	++	++
Aus Durchkontaktierungen abziehbar		+	++	++	++	+	++
Abziehbar vor dem Löten		-	++	++	++	+	++

++ = geeignet + = evtl. geeignet - = ungeeignet

→ Bitte beachten Sie, dass es sich bei den Angaben in der Tabelle um unverbindliche Empfehlungen handelt.

Unterschiedlichste Parameter wie Schichtdicke, Layout der Leiterplatte, Untergrundbeschaffenheit, Aushärte- und Lötbedingungen bzw. Prozesschemikalien etc. können einen Einfluss auf die Eignung eines Lötdecklackes für einen bestimmten Prozess haben, so dass ggf. abweichend von der Tabelle auch ein anderer Lötdecklack besser geeignet ist. Hinweise hierzu finden Sie in unserer Applikations-Information AI 2/29 „Auswahlkriterien und Verarbeitungshinweise für die abziehbaren Lötstopplacke (Lötdecklacke) der Reihe SD 2950“.

→ Führen Sie grundsätzlich Vorversuche durch, um die Eignung für Ihren Anwendungsfall zu prüfen.

Kennzahlen

	Farbe/ Aussehen	Festkörpergehalt DIN EN ISO 3251 1 h, 125 °C, 1 g Einwaage	Viskosität* bei 20 °C DIN EN ISO 3219	Dichte bei 20 °C DIN EN ISO 2811-1
SD 2950 T	blau	97 ± 2 Gew.-%	50 000 ± 10 000 mPas	1,20 ± 0,05 g/cm ³
SD 2952	blau	98 ± 2 Gew.-%	38 000 ± 7 000 mPas	1,23 ± 0,05 g/cm ³
SD 2954	blau	98 ± 2 Gew.-%	55 000 ± 15 000 mPas	1,12 ± 0,05 g/cm ³
SD 2955	grün	99 ± 1 Gew.-%	70 000 ± 20 000 mPas	1,12 ± 0,05 g/cm ³
SD 2958	blau	98 ± 2 Gew.-%	50 000 ± 10 000 mPas	1,18 ± 0,05 g/cm ³
SD 2962 P	grün	98 ± 2 Gew.-%	47 000 ± 13 000 mPas	1,26 ± 0,05 g/cm ³

* gemessen mit Haake RS 600, C 20/1°, D = 50 s⁻¹, Viskositätsmessgerät der Firma:
Viskositätsmessgerät der Firma Thermo Fisher Scientific, www.thermofisher.com

Indizes: SD = Siebdruck, T = thixotrop, P = pigmentiert

Verarbeitung



Bitte beachten Sie vor dem Einsatz des Produktes unbedingt dieses Merkblatt und die folgenden Druckschriften. Diese Druckschriften werden der ersten Lieferung bzw. Bemusterung beigelegt.

SDB

Das zugehörige Sicherheitsdatenblatt enthält detaillierte Angaben und Kennzahlen zu Arbeitssicherheit und Umweltschutz sowie zu Transport, Lagerung, Handhabung und Entsorgung.

AI

[Applikations-Information AI 2/29](#) „Auswahlkriterien und Verarbeitungshinweise für die abziehbaren Lötstopplacke (Lötdecklacke) der Reihe SD 2950“

TI

[Technische Information TI 15/3](#) „Schutzmaßnahmen beim Arbeiten mit Chemikalien einschließlich Lacken, Vergussmassen, Verdünnungen, Reinigungsmitteln“

Da es aufgrund der Vielzahl der Variationsmöglichkeiten unmöglich ist, Prozesse und Folgeprozesse in ihrer Gesamtheit bezüglich ihrer Schwankungsbreite (Parameter, Wechselwirkungen mit eingesetzten Materialien, chemischen Prozessen und Maschinen) beurteilen zu können, sind die von uns empfohlenen Parameter nur als Richtwerte zu verstehen, die unter Laborbedingungen ermittelt wurden. Wir empfehlen, die genauen Prozessgrenzen unter Ihren Produktionsbedingungen, insbesondere auch im Hinblick auf die Kompatibilität mit Ihren spezifischen Folgeprozessen, zu ermitteln, um eine stabile Fertigung und qualitativ hochwertige Produkte sicherzustellen.

Die angegebenen Produktdaten basieren auf standardisierten Prozessbedingungen/Prüfbedingungen der genannten Normen und müssen ggf. unter geeigneten Prüfbedingungen an prozessierten Produkten verifiziert werden.

Unsere Anwendungstechnische Abteilung (ATA) steht Ihnen selbstverständlich für Fragen und eine Beratung jederzeit gerne zur Verfügung.

Sicherheitshinweise

→ Beachten Sie die allgemein üblichen Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Chemikalien.

Viskositätseinstellung

Die Lötdecklacke der Reihe **SD 2950** sind so eingestellt, dass normalerweise die Verarbeitung im Anlieferungszustand möglich ist. Für eine verfahrensbedingte Reduzierung der Viskosität:

DIL zu verdünnen mit max. 2 % des reaktiven Verdünners **VR 2950**

Da der reaktive Verdünner **VR 2950** an der Aushärtung teilnimmt, ist es nicht möglich, andere Verdüner bzw. Lösemittel einzusetzen.

→ Beachten Sie, dass Sie beim Druck von verdünntem Lötdecklack dünnere Schichten erzielen und u. U. die Lötbeständigkeit bzw. Abziehbarkeit verschlechtert wird. Führen Sie Vorversuche durch, um sicherzustellen, dass sich der verdünnte Lötdecklack einwandfrei abziehen lässt.

Empfohlene Hilfsmittel

- [Reinigungsmittel R 5899](#)
für die Siebreinigung in Siebwaschanlagen, einfach und sicher zu handhaben, nicht kennzeichnungspflichtig nach Gefahrstoffverordnung, extrem hoher Flammpunkt (> 100 °C), niedriger Dampfdruck < 0,1 hPa bei 20 °C, daher kein VOC (Volatile Organic Compound) im Sinne der EU-Richtlinie 1999/13/EG
- [Reinigungsmittel R 5821](#)
für die Siebreinigung in Siebwaschanlagen und die Reinigung von Arbeitsgeräten, hoher Flammpunkt (+32 °C)
- [Reinigungsmittel R 5817](#)
für die manuelle Reinigung von Sieben und Arbeitsgeräten

Siebdruck

Empfohlene Siebdruckparameter

Siebgewebe	Polyester 12–140 bis 18–250 (nach alter Nomenklatur Polyester 12–18 T oder S [Fäden/cm]) bzw. korrespondierendes Stahlgewebe
Siebspannung	mind. 25 N/cm bzw. entsprechend den Angaben des Siebgewebeherstellers
Siebabsprung	möglichst gering
Siebbeschichtung/ Schablonenaufbau	mit Dickschichtschablonen (direkt/indirekt Fotopolymerfilmen)
Rakel	60–65 Shore-A-Härte ggf. mit abgerundeter Druckkante
Rakelwinkel	ca. 75 °
Rakeldruck	möglichst gering
Rakelgeschwindigkeit	möglichst gering

Trocknung/Aushärtung

Die Lötdecklacke der Reihe **SD 2950** werden 5–60 min bei 120–160 °C gehärtet. Je nach Lacktype, Anwendungsfall und geforderten Eigenschaften sind für die Lötdecklacke der Reihe **SD 2950** angepasste Trocknungsbedingungen zu ermitteln und anzuwenden.

→ Beachten Sie die Aushärteparameter und weitergehenden Hinweise zur Aushärtung in unserer **Applikations-Information AI 2/29** „Auswahlkriterien und Verarbeitungshinweise für die abziehbaren Lötstopplacke (Lötdecklacke) der Reihe SD 2950“.

Verpackung

Über mögliche Verpackungseinheiten informieren wir Sie auf Anfrage mit unserem Angebot.

Haltbarkeit und Lagerbedingungen



Haltbarkeit: in ungeöffneten Originalgebinden mindestens 6 Monate,
für **SD 2954** 9 Monate



Lagerbedingungen: +5 °C bis +25 °C

Aus Gründen der Lagerhaltung kann es in Einzelfällen vorkommen, dass bei Auslieferung die vorab angegebene Haltbarkeit unterschritten wird. Es ist jedoch sichergestellt, dass unsere Produkte bei Verlassen unseres Hauses **mindestens** 2/3 der Haltbarkeit besitzen. Mindesthaltbarkeit und Lagerbedingungen sind auf den Gebinden angegeben.

Haftungsausschluss

Beschreibungen und Ablichtungen unserer Ware und Produkte in technischen Unterlagen, Katalogen, Prospekten, Rundschreiben, Anzeigen, Preislisten, Webseiten, Datenblättern, Informationsblättern, insbesondere die in dieser Druckschrift genannten Informationen, sind unverbindlich soweit ihr Einbezug in den Vertrag nicht ausdrücklich vereinbart wurde. Das gilt auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter.

Die Produkte sind ausschließlich für die im jeweiligen Merkblatt angegebenen Anwendungen vorgesehen. Sie befreien den Kunden nicht von eigenen Prüfungen insbesondere im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Haben Sie noch Fragen? Wir beraten Sie gerne und helfen Ihnen bei der Lösung Ihrer Probleme. Auf Anfrage senden wir Ihnen Muster und Technische Druckschriften zu.

Lackwerke Peters GmbH & Co. KG
Hooghe Weg 13, 47906 Kempen, Deutschland

Internet: www.peters.de
E-Mail: peters@peters.de

Telefon +49 2152 2009-0
Telefax +49 2152 2009-70

peters
Coating Innovations
for Electronics