

**УФ-Покрытие двойного отверждения  
S&H TechnoUV PCB Coating Dual-Cure 454  
Двухкомпонентный состав**

<b>Описание продукта</b>	УФ-покрытие двойного отверждения представляет собой 2-х компонентную систему:
	-основу, состоящую из широкого диапазона низкомолекулярных олигомеров с двойными связями, реактивных разбавителей, фотоинициаторов, красителей, тиксотропных добавок, аддитивов -отвердителя, состоящего из форполимера с изоцианатными группами . Влагозащитное тонкопленочное покрытие S&H TechnoUV PCB Coating Dual-Cure 454 обеспечивает надежность функционирования печатных плат в жестких климатических условиях и при воздействии иных агрессивных сред, которое работает как дополнительный диффузионный барьер на пути влаги к поверхности печатных плат, а эффективность этого барьера будет тем выше, чем ниже его диффузионная проницаемость. Кроме диффузионного барьера, полимерное покрытие выполняет также и не менее важную функцию защиты поверхности печатных плат от загрязнений и случайных замыканий проводников. Технологии влагозащиты печатных плат используется в различных областях промышленности:
	<ul style="list-style-type: none"><li>• производство военной, морской и космической техники;</li><li>• сфера телекоммуникаций;</li><li>• медицинское оборудование;</li><li>• производство электроники;</li><li>• автомобильная отрасль.</li><li>• производство с/х техники, ж/д транспорта и т.д.</li></ul>

**Физико-химические свойства (при температуре 20<sup>0</sup>С)**

Вязкость основы, при температуре (20,0± 0,5) <sup>0</sup> С,Па*с, не менее	0,8
Адгезия методом решетчатых надрезов, балл	1
Твердость пленки по ТМЛ-2124 метод А, у.е.не менее	0,1
после отверждения	0,6
через 7 суток	
Время отверждения, с, не более	
Отверждается под ультрафиолетовой дуговой лампой с плотностью энергии не менее 250 мДж/см <sup>2</sup>	2
Стойкость к соляному туману на образцах из стали 08ПС, ч, не менее	500
Удельное объемное электрическое сопротивление, не менее	10 <sup>14</sup> Ом×см
Электрическая прочность, кВ/мм, не менее	40

### Хранение

Условия хранения краски	Температура, °С	От +5°C до +35°C
	Влажность, %	(65±5)%
	Предохранять от прямых солнечных лучей и мороза	

### Подготовка поверхности

Предварительная подготовка неокрашенной поверхности Поверхность должна быть чистой и сухой

### Способ нанесения

Способ Кисть , распыление, оборудование для селективного нанесения

### Механизм формирования покрытия

Двухкомпонентная система, отверждение осуществляется при смешении смолы и отвердителя в указанном соотношении. Процесс ускоряется при повышении температуры

1 этап	После нанесения покрытия изделие отверждается под ультрафиолетовой дуговой лампой с плотностью энергии не менее 250 мДж/см <sup>2</sup> , в течение 2 с. Покрытие становится твердым и его можно штабелировать и проводить электрическую проверку и регулировку.
2 этап	В течение 7-14 дней будет происходить дальнейшее отверждение покрытия за счет взаимодействия олигомеров с гидроксилсодержащимися группами основы с изоцианатными группами отвердителя , что позволит полностью отвердиться покрытию в теневых зонах и под компонентами изделия.