

## テクニカルインフォメーション

### 6766 銀パラジウム導体ペースト

#### プラズマディスプレイ用

銀パラジウムペースト#6766は、プラズマディスプレイ上のソーダ石灰ガラス上への導体焼成を主な用途として開発されました。溶融石英、サファイア、アルミナや他のセラミックス上にもよく接着します。Koartan 社の他のプラズマディスプレイ用のペーストと適合します。#6766 はカドミウム、鉛、ニッケルや有害な有機物を含んでいません。

#### 主な特徴は

- RoHS 適合
- 低焼成温度。(580 より)
- ガラス、アルミナに対する良好な接着性
- 他のプラズマディスプレイ用材料との適合性

#### 主な焼成特性<sup>(1)</sup>

焼成厚 10-14 ミクロン

線解像度 175/125 $\mu$ m ライン/スペース 150/150 パターン、325 メッシュ使用時

抵抗率<sup>(2)</sup> PD200 フラットガラス上 50m $\Omega$ / $\square$ 以下 13 $\mu$ m 厚

(1) 上記数値は複数のバッチサンプルを様々な条件下で測定したもので、スペックの上限下限を意味していません。

(2) 600 10分焼成 PD200 は旭ガラスの商標です。

#### 成分特性

粘度 120-180Kcps, Brookfield HBT、スピンドル#14, [10rpm@25度](#)

比重:3.6-4.0g/cm<sup>3</sup>

溶剤 Koartan A-1039

# プロセス

## 印刷

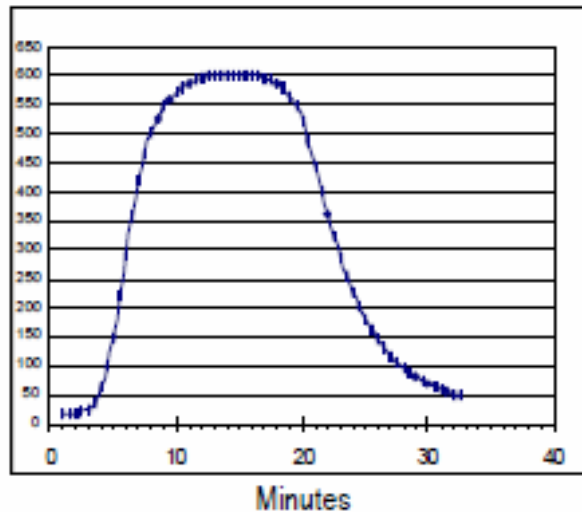
325um メッシュ(SUS), 乳剤 10-15 ミクロン、スキージ 45 度を推奨します。その他特殊な用途では、200-250um メッシュ、乳剤 5-15 ミクロンで適当に調整を行ってください。スキージ速度は 10 インチ/秒まで使われます。325 メッシュと 38um の印刷の時、80-90cm<sup>2</sup> の分布になります。

## 乾燥

乾燥前に 5-10 分放置してレベリングさせてください。対流式オーブンやベルト乾燥炉を使用して、125-150 で 10-15 分保持して乾燥させます。

## 焼成

エアベルト焼成炉で、ピーク温度 580-900 にて 10 分保持、トータルで 22-40 分のプロファイルを推奨します。焼成炉内のエアの流量は、脱バインダーが適切に行われ、マッフル内が完全に酸化雰囲気になるように調整してください。



## 保管

蓋を密閉した状態で室温にて保管してください。未開封の場合、6ヶ月間保存可能です。使用前には十分かき混ぜてください。通常希釈は不要ですが、印刷条件によっては、溶剤の揮発が発生することがあります。その際には、Koatan A-1039 で希釈してください。(最大でペースト重量の 0.5%の溶剤を添加します。)

March 24 2006