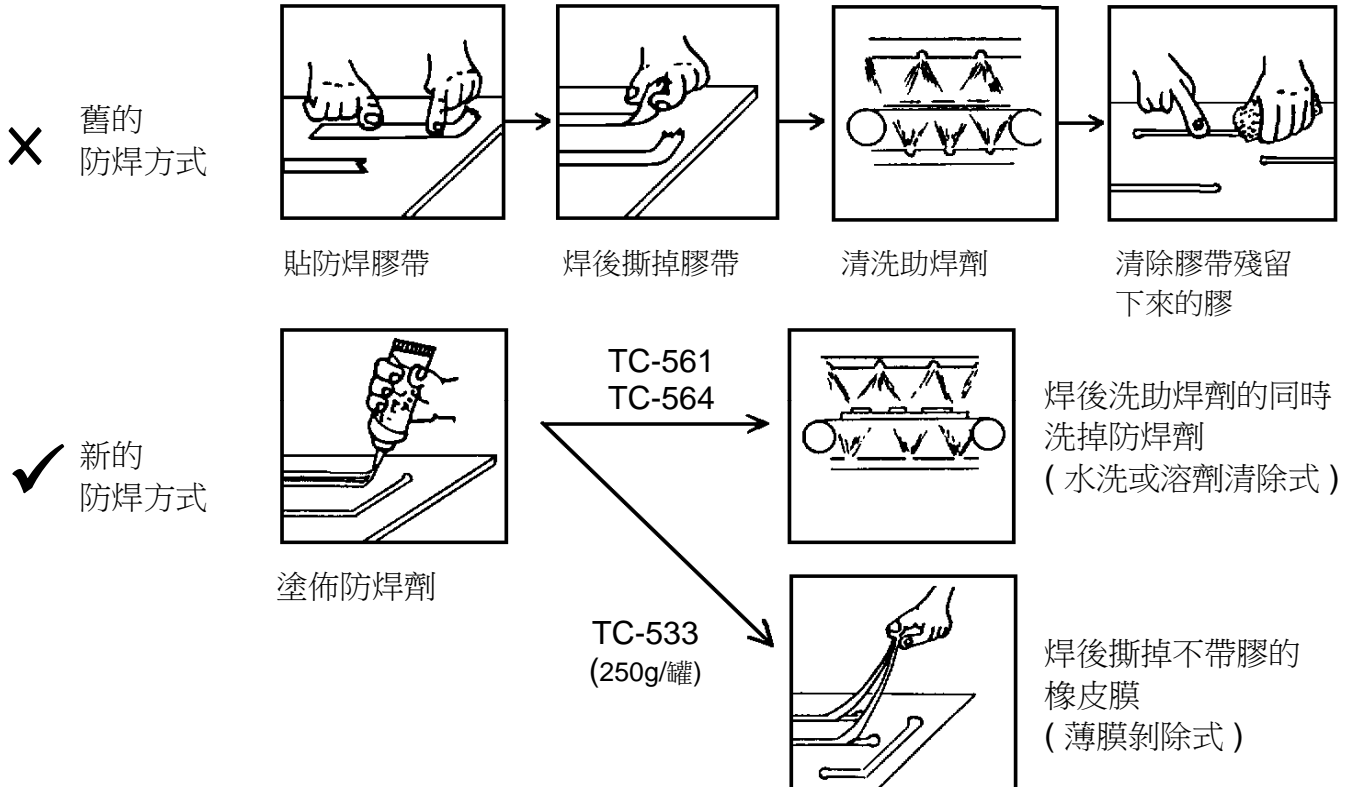




# TC-533

親愛的電子業者：

當電子電路板組立時遇到：1).部份零件要後焊，2).有些部份根本不焊，3).零件缺料留待補焊等種種情況時，如何革新，簡化防焊的過程：



傑地公司替您徹底掃除了所有膠帶黏貼的下列缺點：

- 1). 不牢靠，尤其是沾過助焊劑和焊接前的預熱，膠帶經常會翹角，甚至脫落，造成不想焊接的部份沾錫，形成高的焊接不良率及繁重的補焊工作。
- 2). 膠帶上的黏膠殘留於PC板上，需再花人工與溶劑清洗。
- 3). PC板上防焊部位形狀不規則時，膠帶剪貼費時。
- 4). 膠帶黏貼，撕棄，耗費時大量人力，且造成生產線上環境的髒亂，明智的您可以很清楚的看到，TC系列產品，替您鋪出了技術升級，品質精進的康莊大道。

傑地公司最新防焊劑系列（**TEMPORARY SOLDER MASKING**）簡介：

TC-533：過焊後，整片撕去，毫無殘留物，免清除殘留膠步驟。

TC-564：過焊後水洗，毫無殘留物，免撕及免清除殘留膠步驟。

TC-561：過焊後溶劑清洗，毫無殘留物，免撕及免清除殘留膠步驟。

塗防焊劑方法：

- 1). 用人工持瓶嘴擠塗。
- 2). 用機器人配合壓縮空氣罐及塗嘴。
- 3). 用X-Y 軸點膠機配合壓縮空氣罐及塗嘴。
- 4). 用網板印刷塗佈，此方法適合量產或防焊部位多的PC板生產，有關防焊劑網版印刷資料，歡迎進一步洽詢。
- 5). 塗佈後在室溫下乾燥約需 1小時，或50-70°C烘乾10分鐘。

傑地有限公司

UL MIL 絕緣材料·粘膠·溫控器材

台北TEL:886-2-26008672 台中TEL:886-4-25685848

東莞TEL:86-769-88188707 上海TEL:86-21-58356975

Home Page: [www.jasdi.com.tw](http://www.jasdi.com.tw)

E-mail: [jasdikao@ms21.hinet.net](mailto:jasdikao@ms21.hinet.net)