



導電銀漿 GA-668E 技術資料

GA-668E 高效能導電銀漿-適用於觸控螢幕之線路專用

簡介

GA-668E 是高效能低溫烘烤型的網版印刷導電銀漿，漿料在 85℃ 以上烘烤 30 分鐘時，可獲得極優異之電氣及物理特性，阻抗值特優及良好的附著性、耐溶劑性與硬度。印刷後膜面佳。產品應用範圍涵蓋觸控螢幕、可觸控互動投影屏幕銀漿、薄膜按鍵開關製造與軟性電路板印刷相關業界。

漿料特性

- 特優電氣阻抗值
- 附著性佳
- 印刷性佳
- 耐化性佳

一般物性⁽¹⁾

特 性	檢 驗 結 果	檢 驗 方 式
外觀	銀黑色漿狀	目 測
固 含 量	78±2 (wt%)	150 °C /1h
附 著 性	4B (PET)	ASTM D3359
鉛 筆 硬 度	F (PET)	ASTM D3363
表面電阻 ⁽²⁾	≤13 mΩ/□/mil	ASTM D257-78
黏 度	60,000±10,000 (cps)	Viscometer ⁽²⁾
保存條件與期間	6 個月(5°C~25°C，乾燥陰暗處)	

漿料測試數據（僅供參考）

烘烤條件	表面電阻	硬 度
Oven 130°C/30 min	<13 mΩ/□/mil.	F~H
Oven 80°C/40 min	<15 mΩ/□/mil.	HB

建議使用方法

漿料攪拌時間 ⁽²⁾	10~15 (min) ; speed : 200~300(rpm)
網版	Polyester, Stainless Steel
建議網版網目	300~400 (Mesh)
乳化劑厚度	10 ~12 (μm)
稀釋劑	1 %~2 % of Total Weight (if needed) ⁽³⁾
洗版劑	Cyclohexanone or other Suitable solvents

Notes:

- (1) Typical properties that are not intended to used as specification limits.
- (2) Brookfield HBDV- I CPA-51Z spindle at 1 rpm/ 5min，攪拌溫度 24.5°C~25.5°C
- (3) 如需使用稀釋劑，請聯絡供應廠商。
- (4) 網印前請先根據上面建議使用方法之漿料攪拌時間規定。
- (5) 建議烘烤條件：可 85°C*30min 低溫烘烤，130°C*30min 以上更佳

瓶裝重量

1 kg

包裝

※本資料所提供之數據係依本公司實驗室測試而得，並相信是正確的。本公司僅針對本產品之特性做出廠測試，保證產品品質穩定並符合本公司訂定之產品規範。其於各產業之應用，由於產業別眾多且測試條件不一，無法分別於本公司實驗室中做完整之測試，應由個別廠商於使用前自行審慎測試，評估其於該產業用途之適用性，並自行負擔使用本產品所導致之責任與風險。