



導電銀漿 GA-6401#5D1A+ 技術資料

GA-6401#5D1A+ 高效能導電銀漿-適用於觸控螢幕之雷射切割細線路專用簡介

GA-6401#5D1A+ 是高效能低溫烘烤型的網版印刷導電銀漿，漿料在 130℃以上烘烤 30 分鐘時，可獲得優異之電氣及物理特性，能提供良好的附著性、硬度與阻抗值。銀粉粒徑控制於 5um 以下，印刷後膜面細緻可供雷射切割細線路。適合使用本漿料之行業涵蓋薄膜按鍵開關製造、軟性電路板印刷與觸控螢幕相關業界。

漿料特性

- 低電阻 硬度佳
- 附著性佳
- 膜面細緻可雷射
- 印刷性好

一般物性⁽¹⁾

特 性	檢 驗 結 果	檢 驗 方 式
外觀	銀黃色	目 測
固 含 量	76±2 (wt%)	150 °C /1h
附 著 性	4B (ITO)	3M 膠帶#600
鉛 筆 硬 度	2H (PET)	ASTM D3363
表面電阻 ⁽²⁾	≤25 mΩ/□/mil	ASTM D257-78
黏 度	53,000±8,000 (cps)	Viscometer ⁽³⁾
保存條件與期間	6 個月(5°C~15°C，乾燥陰暗處)	

建議使用方法

漿料攪拌時間 ⁽⁵⁾	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) ⁽⁴⁾
洗版劑	Cyclohexanone or other Suitable solvents

Notes:

- (1) Typical properties that are not intended to used as specification limits.
- (2) 烘烤溫度：130 °C/30 min。
- (3) Brookfield RVT #6 spindle at 10 rpm，攪拌溫度 24.5°C~25.5°C
- (4) 如需使用稀釋劑，請聯絡供應廠商。
- (5) 網印前請先根據上面建議使用方法之漿料攪拌時間規定。

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。