



導電銀漿 PAX-808 技術資料

PAX-808 高效能導電銀漿-適用於觸控螢幕之細線路銀漿

簡介

PAX-808 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。銀粉粒徑細緻控制於 3μm 以下，且具有特殊流變性能故可同時供雷射切割及細線路印刷之用。產品應用範圍涵蓋觸控螢幕、薄膜按鍵開關製造與軟性電路板印刷相關業界。

漿料特性

- 低電阻 硬度佳
- 附著性佳
- 細線路印刷佳
- 印刷性好

一般物性⁽¹⁾

特 性	檢 驗 結 果	檢 驗 方 式
外觀	銀灰色	目 測
固 含 量	81±2 (wt%)	150 °C /1h
附 著 性	4B (PET)	ASTM D3359
鉛 筆 硬 度	2H (PET)	ASTM D3363
表面電阻 ⁽²⁾	≤20 mΩ/□/mil	ASTM D257-78
黏 度	245,000±15,000 (cps)	Viscometer ⁽³⁾
保存條件與期間	6 個月(5°C~25°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	Stainless Steel
建議網版網目	360~420 (Mesh)
乳化劑厚度	8 ~12 (μm)
稀釋劑	1 % of Total Weight (if needed) ⁽⁴⁾
洗版劑	Cyclohexanone or other Suitable solvents

Notes:

- (1) Typical properties that are not intended to be used as specification limits.
- (2) 烘烤溫度：130 °C/30 min。
- (3) Brookfield HBDV- I (CPA-51Z spindle at 1 rpm/ 5min)，攪拌溫度 24.5°C~25.5°C
- (4) 如需使用稀釋劑，請聯絡供應商。
- (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。
- (6) 建議烘烤條件：ITO film 130°C*30min 以上，ITO glass 150°C*30min 以上，如需要 PET 低溫烘烤，最低烘烤條件建議 85°C 1H 以上，硬度可達 H，如需要較佳物性建議 130°C*30min 以上。

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。