

产品描述

AILETE UF8829 具有以下产品特性:

技术	氰酸酯
外观	米白色
固化方式	加热固化
产品优点	<ul style="list-style-type: none"> • 高断裂韧性 • 高流速 • 自切片 • 无需二次圆角分配过程 • 优化系数 减少 • 热诱导应力 • 低芯片翘曲 • 无铅 260°C 回流能力应用
应用	底部填充
填充类型	二氧化硅

AILETE UF8829 防潮底层填充密封剂的配方始终如一地流动而不对芯片尺寸过空隙 20×20 毫米, 同时保持快速的流速。本产品是能够承受必要的无铅焊料@ 260°C 高的回流温度。

固化前材料典型性能

触变指数 (0.5/5 rpm) 0.9 粘度, Brookfield CP51, 25 °C,	
mPa·s (cP):	
速度 5 转	10,000
工作生活 @ 25°C, 小时	20
保质期 @ -40°C, 年	1
闪点-见 MSDS	

典型固化特性

固化时间

30 分钟坡道 165°C + 90 分钟 @ 165°C

另一种硫化时间表

2.5 小时 @ 150°C

选择 1 (低应力)

30 分钟坡道 150°C + 2 小时 @ 150°C

选择 2 (低应力)

30 分钟坡道 140°C + 4 小时 @ 140°C

衬底温度

100°C (80°C - 110°C)

上述固化成型是一个指导建议, 固化条件 (时间和温度) 可以根据客户的体验, 其应用的需求, 以及客户固化设备, 炉装载和实际烤炉温度而变化。

固化后材料典型性能

物理性质:

热膨胀系数 ppm/°C:	
低于 Tg, ppm/°C	28
高于 Tg, ppm/°C	87
玻璃转变温度 (Tg) by TMA, °C	122
弯曲模量:	
@ -65 °C	N/mm ² 9,570
	(psi) (1,387,650)
@ 25 °C	N/mm ² 7,470
	(psi) (1,083,150)
@ 150 °C	N/mm ² 1,140
	(psi) (165,300)
@ 250 °C	N/mm ² 159
	(psi) (23,055)

可萃取离子含量, @ 100°C ppm:

氯离子 (Cl-)	<10
钠 (Na+)	<10
钾 (K+)	<10

固化后材料典型性能

剪切强度

2 x 2 mm 陶瓷模具上的 SM/BT @ 25°C,

kg-f/cm ²	kg-f/die
990	39.60

剪切强度与温度的关系, kg-f:

2 x 2 mm 陶瓷模具 SM/BT

	kg-f/cm ²	kg-f/die
@25°C	990	39.6
@250°C	113	4.52

一般信息

有关本产品的安全注意事项，请查阅材料安全数据表 (MSDS)。

解冻:

1. 允许容器在使用前使其达到室温。
2. 从冰箱取出后，将注射器垂直竖立，而解冻。
3. 不要打开容器之前的内容达到 22° C 的温度。收集在解冻容器中的任何湿气前应打开容器除去。
4. 不要重新冻结。一旦解冻至 22° C 时，粘合剂不应当重新冻结

使用指南

1. 解冻胶应立即放在点胶设备配套使用。
2. 如果粘合剂被转移至最终分配水库，必须小心，以避免污染物和/或空气截留到粘合剂。
3. 胶必须在 24 小时内推荐产品的工作生活中完全使用。
4. 在基片之前，应先分配，以确保模具下甚至底部填充流动预热。预热时间取决于热质量和加热方法。使用热电偶测量在分配区域附近的衬底顶部的实际温度被推荐。推荐的基板温度通常是 100°C (80~110°C)。
5. 底填料体积取决于几个因素，其中包括管芯尺寸，间隙高度，凸点密度和圆角高度。免除格局将主要取决于凸点 布局 and 芯片尺寸。分配的优化可能是必要的，以便产生无空隙的部分。A 60 到 80% 行 (1~3 遍)，以及芯片尺寸中心一般建议。
6. 最小延迟时间，以避免在模 (0 至 20 秒) 的顶部底部填充溢出。推荐的针头大小通常是 22 至 25 量规。

不为产品规格

本文中所包含的技术数据仅作为唯一的参考。请联系您当地质量部门对本产品的要求帮助和建议。

存储

产品储存于未开封的原包装内存放在阴凉干燥处。存储信息标注在产品外包装的标签上。

优化存储: -40 °C. 低于零下存储 (-) 40 °C 或大于 (-) 40 ° C 能影响产品性能.

材料从容器中取出后可能在使用过程中受到污染。请勿将产品放回原包装内。Ailete 公司不承担产品已受到污染的或上面标明的贮存责任。如果需要更多信息，请联系您当地的技术服务中心或 客户服务代表。

单位换算

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

注意

本文中的数据都配仅供参考，并被认为是可靠的。我们不能承担由人采用我们无法控制所获得的结果负责。这是用户的责任确定适合对本文所提及的任何生产方式的用户的宗旨，并采取这样的预防措施，如可能是可取的反对可能参与处理和使用它们的任何危害人的财产的保护和。鉴于上述情况，Ailete 公司特别声明明示或暗示的担保，包括适销性或适用性的担保适用于特定用途，出售的 Ailete 公司的产品或使用中出现。Ailete 公司明确声明对任何间接或附带损害，包括利润损失承担任何责任。讨论本文的各种处理或组合物是不应当被解释为表示它们不受由他人或根据任何 Ailete 公司的专利，可能包括这些生产工艺或组合物的许可拥有的专利的支配。我们建议用户每次使用前测试其提出的申请，使用此数据作为指导。本产品可能受一个或多个美国或外国专利或专利申请。

商标使用

除非另有说明，本文件中的所有商标均为 Ailete 爱乐特投资有限公司和其他国家的注册商标 Ailete®表示在中国商标局注册的商标。