



## PomPrint-Schablonen

### Technische Infos zu PomPrint-Schablonen

#### Allgemeines

- Schablonenmaterial Standard POM natur
- Variante mit Schablonenmaterial für antistatisches Verhalten ESD-Ausführung nur 3,00 mm Dick (spezifischer Oberflächenwiderstand nach IEC 60093  $10^8 - 10^9 \Omega$ )
- Schablonendicke: 2,0 / 2,5 / 3,0 oder 10 mm und stärker, Zwischengrößen auf Anfrage
- Einsatz im Rahmen- oder Schnellspannsystem (Alpha Tetra, Stencilman, Quattroflex, VectorGuard, weitere auf Anfrage)
- Restmaterialdicke für Unterfräsungen: 0,5 +/- 0,1 mm
- Abstand Apertur zur Unterfräsung:  $\geq 0,6$  mm
- DataMatrix-Code zur Kennzeichnung möglich
- PomPrint-Schablonen sind allgemein vorsichtig wie Präzisionswerkzeuge oder Messmittel zu behandeln
- Es wurden ca. 50.000 Rakelzyklen und mehr, je nach Aufbau (Öffnungsgrad - beidseitig) und Behandlung der Schablone erreicht.

#### Lagerung

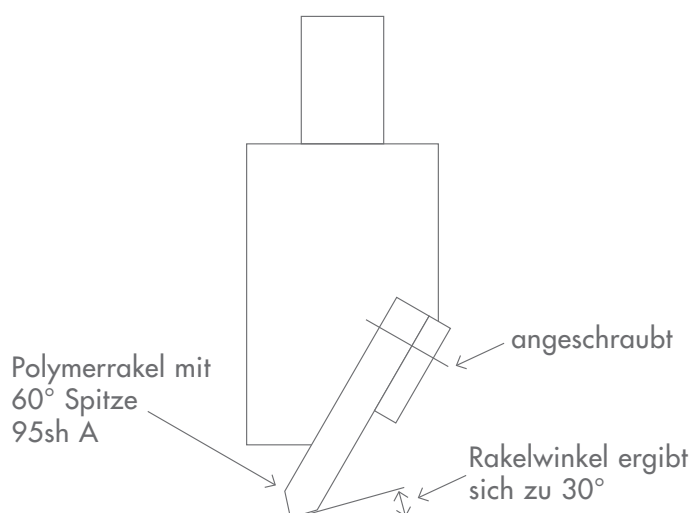
- Kurzzeitige Lagerung (1-2 Wochen) von Schablonen, welche mit Klebstoff Loctite 3616 gefüllt sind:
  - Entfernen von Klebstoffresten auf der Rakelseite
  - Rakelseite + Leiterplattenseite mit fusselfreien Tuch abwischen
  - auf sehr saubere Unterlage legen
  - waagrecht und vollflächig aufliegend lagern, (auch kurzzeitige senkrechte Lagerung führt zu Durchbiegung der Schablone)
  - saubere Umgebung (staubarm, fettfrei)
  - Abgedeckt, so dass keine Luft über die Schablone streicht (besonders Luftfeuchtigkeit und Staub)
  - vor Sonneneinstrahlung geschützt
  - trocken
  - kühl (zwischen ca. 12 bis max. 21°C)
  - Vermeidung von Kondensatbildung durch zu große Temperaturschwankungen
  - Bitte Datenblatt des Klebeherstellers beachten
  - Individuelle Tests zum Bestätigen dieser Vorgaben sind unerlässlich





## PomPrint-Schablonen

- Reinigung und Lagerung von PomPrint-Schablonen für Klebstoff- und Pastendruck:
  - Entfernen von Klebstoffresten auf der Rakelseite
    1. Maschinelle Reinigung: Schablone in der Waschanlage mit cleanteCK SK 700 reinigen.  
Beachten Sie bitte zur Auswahl des Reinigungsmediums das Datenblatt des Kleber- oder Pastenherstellers.  
Schablone beim Waschen und Trocknen so stabilisieren, dass eine Längenausdehnung erfolgen kann und die Durchbiegung verhindert wird.  
oder
    2. Manuelle Reinigung: Schablone mit einem fusselfreien Tuch auf Rakelseite und Leiterplattenseite abwischen.  
Mit Pinsel von Größe 1 bis 3, Handbürste mit Naturborsten,  
Reinigungstücher (feucht) SK 700 HR und vorsichtigem Einsatz von Druckluft sowie trockenen Tüchern  
Bei Klebstoffen keinen Alkohol verwenden! Alkohol härtet viele Klebstoffe aus. Bitte beachten Sie zur Auswahl des Reinigungsmediums das Datenblatt des Kleber- oder Pastenherstellers.
  - Nur vollständig trockene Schablonen einlagern
  - waagrecht und vollflächig aufliegend lagern, (auch kurzzeitige senkrechte Lagerung führt zu Durchbiegung der Schablone)
  - saubere Umgebung (staubarm, fettfrei)
  - vor Sonneneinstrahlung geschützt
  - trocken
  - bei Raumtemperatur (ca. 23°C)





## PomPrint-Schablonen

### Prozess

- Rakelwerkzeuge aus Polymermaterial (95 sh B)
- Rakelwinkel 30° (siehe Abbildung)
- Schablonenunterseitenreinigung im Drucker abschalten
- Bei Verschmierungen Unterseitenreinigung per Hand mit trockenem Tuch durchführen
  
- Allgemeine Einstellungen für Klebstoffdruck:
  - Ø Rakelgeschwindigkeit 25 bis 30 mm/Sekunde
  - Ø Rakeldruck 1 bis 2 N/cm (sauberer Rakelabzug)
  - Ø Trenngeschwindigkeit kleiner 0,5 mm/Sekunde