

广东低温固化红胶供应商

生成日期: 2025-10-06

贴片胶是粘结剂，是表面贴装元器件波峰焊工艺必需的工艺材料。环氧树脂贴片胶是SMT中较常用的一种贴片胶。贴片胶的性能、质量直接影响点胶或印胶的工艺性，同时还会影响焊接质量，严重时会造成贴片元件掉在锡锅里。有关常用贴片胶，贴片胶的选择方法，贴片胶的存储，使用工艺的技术要求如下：

- ①采用光固型贴片胶，元器件下面的贴片胶至少有一半的量处于被照射状态：采用型贴片胶，贴片胶滴可完全被元器件覆盖。
- ②小元件可涂一个胶滴，大尺寸元器件可涂多个胶滴。
- ③胶滴的尺寸与高度取决于元器件的类型。胶滴的高度应达到元器件贴装后胶滴能充分触到元器件底部的高度，胶滴量（尺寸大小或胶滴数量）应根据元件的尺寸和重量而定，尺寸和重量大的元器件胶滴量应大一些。胶滴的尺寸和量也不宜过大。以保证足够的粘结强度为准。
- ④为保证焊接质量，要求贴片胶在贴装前和贴装后都不能污染元器件头和PCB焊盘。
- ⑤贴片胶波峰焊工艺对焊盘设计有一定的要求。例如，为了预防贴片污染Chip元件的焊盘间距应比再流焊放大20%~30% SMT贴片红胶具有粘度、流动性、温度和润湿性等特点。广东低温固化红胶供应商

SMT贴片红胶是怎么样使用的？

SMT贴片红胶的注意事项：

- ①保存时请严守(2℃-10℃)的冰箱保存。
- ②如果有过敏性体质的人，直接接触皮肤有时会引起皮肤过敏，因此请注意。
- ③误沾皮肤时，请立刻用肥皂水清洗。进入眼睛时，请尽速以清水冲洗干净，立刻接受医师的诊察。

SMT贴片红胶的使用方法：

- 1、为保持贴片胶的品质，请务必放置于冰箱内冷藏(2-10℃)储存；
- 2、从冰箱中取出使用前，应放在室温下完全回温至室温才可使用(建议8小时以上)；
- 3、在点胶管中加入后塞，可以获得更稳定的点胶量；
- 4、推荐的点胶温度为30-35℃，夏天或雨季湿度大时请用空调调节装置除湿；
- 5、分装点胶管时，请使用本公司特用胶水分装机进行分装，以防止在胶有…

SMT贴片红胶的固化条件：

1. 建议的固化条件是当基板的表面温度达到160℃后60秒；
2. 固化温度越高及固化时间越长，粘接强度也越强；
3. 由于胶的温度会随着基板零件的大小和贴装位置的不同而变化，因此胶实际受热温度会低于基板的表面温度，因而可能需要更长的固化时间。广东低温固化红胶供应商SMT贴片胶的种类有哪些，该如何进行选用？

SMT红胶固化之后生产线主要注意有哪几环节：

其目的是将适量的SMT红胶均匀的施加在PCB的焊盘上，以保证贴片元器件与PCB相对应的焊盘在回流焊接时，达到良好的电器连接，并具有足够的机械强度。SMT红胶是由环氧树脂、糊状焊剂和一些添加剂混合而成的具有一定黏性和良好触变特性的膏状体。常温下，由于SMT红胶具有一定的黏性，可将电子元器件粘贴在PCB的焊盘上，在倾斜角度不是太大，也没有外力碰撞的情况下，一般元件是不会移动的，当焊膏加热到一定温度时，焊膏中的合金粉末熔融再流动，液体焊料浸润元器件的焊端与PCB焊盘，冷却后元器件的焊端与焊盘被焊料互连在一起，形成电气与机械相连接的焊点。

SMT红胶贴片加工工艺的知识介绍:胶量不够或漏点:原因及对策: 1。印刷用网板未定期清洗。应每8小时用乙醇清洗一次。2. 胶体中有杂质。3. 网板开孔不合理、过小或点胶压力过小, 设计出胶量不足。4. 胶体中有气泡。5. 如果点胶头堵塞, 请立即清洁分配喷嘴。6. 如果点胶头的预热温度不够, 则应将分配头的温度设置为38°C。拉丝:拉丝是指点胶时贴片胶无法断开, 且贴片胶在点胶头移动方向呈丝状连接的现象。有接丝较多, 贴片胶覆盖在印制焊盘上, 将导致焊接不良。特别是当尺寸较大时, 使用点涂喷嘴时更容易出现这种现象。贴片胶拉丝主要受其主成份树脂拉丝性的影响和对点涂条件的设定。

解决方法:

- 1、降低移动速度;
- 2、越是低粘度、高触变性的材料, 拉丝的倾向越小, 所以要尽量选择此类贴片胶;
- 3、将调温器的温度稍稍调高一些, 强制性地调整成低粘度、高触变性的贴片胶, 这时还要考虑贴片胶的贮存期和点胶头的压力□**SMT**贴片红胶在使用前从冰箱中取出贴片胶。

你看到的**SMT**红胶变色有两种可能: 1. 固化造成: 大部分的贴片胶所使用的固化剂是咪唑, 咪唑与环氧树脂的固化物本身就是红棕色到红黑色, 但在反应前咪唑大部分是无色或白色粉末, 这样你看到的胶体就是浅色的, 而经过高温固化后的颜色自然会加深, 但不会有其他影响, 不属于变色问题!

2. 如果你看到的**SMT**红胶变色是刚固化完和固化完一段时间之后对比, 那么就会有另一个解释: 由于贴片工艺要求产能比较高, 因此流水线的速度比较快, 这就要求固化剂的反应速度, 而因为该胶种是单液存放, 固化剂的反应活性就不能太高, 为了达到平衡, 很多胶体工程师会少量提高添加量, 按照你供应的设定时间来调整胶体的凝胶时间, 实际情况就是在刚刚下线时, 胶体本身只是凝胶, 在下线之后一段时间由于反应仍然在继续, 反应放出的热量补充了离线导致的失去外部的补充热量, 让胶体的反应继续一个阶段, 而咪唑固化物的颜色会随反应转化率的提高而加深, 因此, 离线后颜色加深属于正常的反应转化率提高造成□**SMT**红胶是单一组分常温储藏受热后迅速固化的环氧树脂胶粘剂。广东低温固化红胶供应商

SMT贴片红胶是一种聚稀化合物, 主要成份为基料、填料、固化剂、其它助剂等。广东低温固化红胶供应商

如果**SMT**贴片加工红胶的粘性不够, 经搬运振荡等会造成组件移位;如果焊锡膏或贴片胶超过使用期限, 其中的成分已经变质, 其固有特性发生变化或消失, 也会造成贴装问题;如果焊锡膏中的助焊剂含量太高, 在再流焊过程中焊剂的流动会导致元器件移位。解决办法: 选用合适的焊锡膏和贴片胶, 并严格按照要求存放和使用。1、印刷机在印刷时精度不够, 印刷精度的保证与很多因素有关, 除了丝网和基板设计及加工精度因素外, 与印刷操作者的经验和熟练程度也有很大关系。首先, 印刷前对基板的定位偏差是造成贴装偏移的主要原因;其次, 操作者对焊锡膏印刷量的多少和印刷压力的控制是否妥当也有关系, 如果控制不当就会导致贴装缺陷。解决办法: 从钢网的设计加工、印刷的定位到操作者的技能培训等多方面加强, 从而提高锡膏的印刷精度。2、在印刷、贴片后的周转过程中, 发生振动或不正确的存放和搬运方式。解决办法: 规范印刷、贴片后印制板的放置和周转方式□3□**SMT**贴片加工时吸嘴的气压调整不当造成压力不足, 或是贴片机机械问题, 造成组件安放位置不对。

解决办法: 调整贴片机。广东低温固化红胶供应商