

FICHE TECHNIQUE AREMCO WAFERMOUNT 562

Version 7,12/23

Film de fixation temporaire Point de ramollissement 93°C- nettoyage avec un sol vant 562-S

Film thermoplastique de fixation temporaire. Idéal pour l'assemblage de pièces fines, fragiles pour lesquelles une épaisseur de film déterminée est requise.

Ce film est très simple d'utilisation : chauffer le produit pour ramollir l'adhésif et fixer les pièces, puis après usinage séparer les pièces en réchauffant le support de fixation. WAFER-MOUNT 562 permet de minimiser les risques d'encrassement des outils de découpe diamant que l'on peut rencontrer avec les cires traditionnelles.

Le nettoyage est facile car le produit est soluble dans le solvant 562-S, solvant non inflammable, biodégradable qui se rince à l'eau.

Caractéristiques	WAFER-MOUNT 562
Forme	Film
Taille	203mm x254mm
Epaisseur	50µm
Couleur	Blanc
Point d'écoulement	93°C
Solvant	Solvant 562-S

Mise en œuvre:

Couper la feuille au format désiré et la positionner sur un bloc de montage.

Utiliser une plaque chauffante ou un four pour chauffer le bloc de montage en verre ou en céramique à la température d'écoulement du WAFER-MOUNT 562 soit 93°C.

Travailler dans une zone bien ventilée. Ne pas dépasser la température d'écoulement, sinon l'adhésif commencera à se décomposer et sa tenue en sera dégradée.

En utilisant un poids, appliquer une pression sur le substrat pour enlever les bulles d'air et s'assurer que le substrat est parallèle à la plaque de fixation

Enlever la plaque de montage de la source chaude et la laisser refroidir doucement à température ambiante jusqu'à ce que l'adhésif devienne dur. Laisser refroidir pendant 20-30 min avant toute opération d'usinage.

Procéder aux opérations d'usinage ou de découpe sur le substrat à traiter. Puis enlever les pièces en réchauffant le bloc de montage à la température d'écoulement. Utiliser un outil pour faire glisser les pièces en dehors du bloc de montage.

Procédures de nettoyage

Décapage

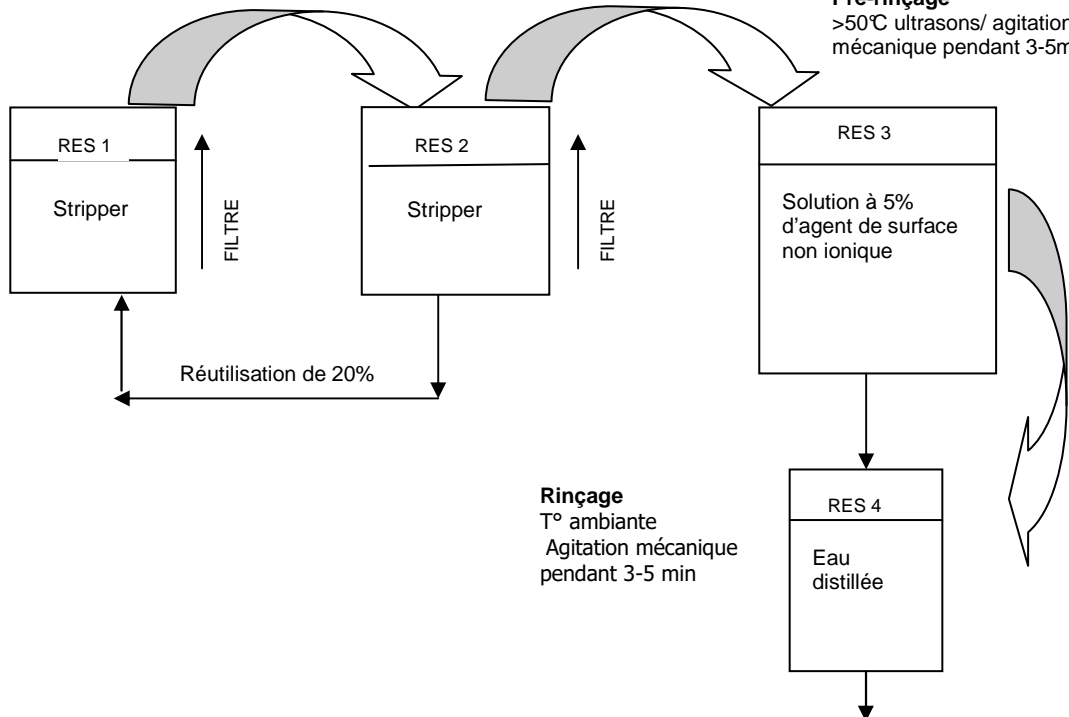
>60°C ultrasons / agitation mécanique pendant 10-20min

Décapage

>60°C ultrasons / agitation mécanique pendant 10-20min

Pré-rinçage

>50°C ultrasons/ agitation mécanique pendant 3-5min



Pour plus de détails sur le Stripper 562-S se reporter à la fiche technique

Nota :

Cette fiche technique a été établie suivant les données du fournisseur de Polytec. Les données techniques contenues dans ce document sont à considérer comme informatives. De nombreux facteurs comprenant entre autre le produit lui-même, les pièces, les conditions particulières d'utilisation, le temps, l'environnement dans lesquels il est supposé fonctionner, la préparation de surface des pièces et la méthode d'application du produit peuvent affecter l'utilisation et les performances du produit dans une application particulière. L'utilisateur accepte la responsabilité de déterminer lui-même si le produit convient à son application ainsi que la méthode de mise en œuvre. Polytec et son fournisseur ne peuvent être tenus pour responsable des pertes directes et indirectes, dommages, accidents corporels et/ou matériels liés à l'utilisation de ce produit y compris les pertes d'exploitations. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de consulter la fiche de données de sécurité avant toute utilisation de ce produit.