



Highlights

- Erhältlich in verschiedenen Formulierungen
- Maximiert den Produktionsdurchsatz
- Verringert die Spannungen zwischen dem kristallinen Material und dem Klebstoff
- Verringert die Menge der Kantenausbrüche
- Einfache Entfernung des Epoxidharzes von den Wafern mit einer beheizten VALTRON®-Reinigungslösung macht den Einsatz von aggressiven Säuren, Laugen und Lösungsmitteln überflüssig

Schnellhärtende Zweikomponenten-Klebesysteme

VALTRON® Epoxid-Kleber

VALTRON® Epoxidklebstoffsysteme sind in verschiedenen Formulierungen erhältlich, die auf die spezifischen Bedürfnisse und Leistungsanforderungen bei der Herstellung von Photovoltaik- und Halbleiterwafern sowohl im Ringschneide- als auch im Drahtsägeverfahren abgestimmt sind. Diese patentierten schnellhärtenden Zweikomponenten-Klebesysteme werden mit einzigartigen Komponenten und Leistungsmerkmalen hergestellt, um den Produktionsdurchsatz zu maximieren und die Spannung zwischen dem kristallinen Material und dem Klebstoff zu reduzieren. Diese Spannungsreduzierung führt zu einer geringeren Anzahl von Kantenausbrüchen, die beim Schneiden auftreten.

VALTRON® Epoxid-Kleber	Ausgangsmaterial	Bindungsstärke 8 Jahre [psi]	Aushärungszeit [h]	Shore D	Dichte [g/cc]	Viskosität [cps]
VALTRON® AD1210-A/AD1769-B	Epoxid	1	6	75	1.21	65'000
VALTRON® AD1230-A/AD1210-B	Epoxid	1	5	82	1.21	35'000
VALTRON® AD1339-A/AD3939-B	Epoxid	1	2	85	1.65	115'000
VALTRON® AD1238-A/AD3848-BR	Epoxid	1	2	84	1.21	70'000
VALTRON® AD1339-A/AD3905-B	Epoxid	2	4	85	1.47	43'000
VALTRON® AD4010-A/AD4015-B	Epoxid	1	2	74	1.14	11'500
VALTRON® AD4010-A/AD4017-B	Epoxid	380	2	74	1.03	275'000

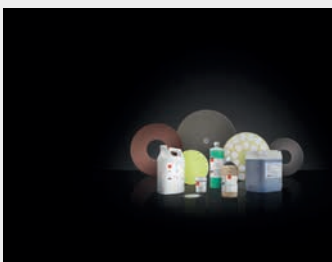
Die dargestellten Daten sind eine statistische Darstellung zu Vergleichszwecken. Die Werte sind nicht notwendigerweise repräsentativ für die Spezifikationen der WEG.



VALTRON® Klebstoffe verhindern die Belastung der Ringsäge, erhöhen die Lebensdauer der Sägeblätter und verbessern die Schnittleistung.



VALTRON®-Klebstoffe werden mit VALTRON®-Sägeunterlagen verwendet. Wir unterstützen Sie gerne bei der Suche nach den am besten geeigneten Produkten.



Pureon bietet eine breite Palette an massgeschneiderten Lösungen. Nehmen Sie mit uns Kontakt auf.

Produkteigenschaften

Ausgangsmaterial Epoxid
 Haltbarkeit 12 Monate

Anwendungsempfehlungen

Handhabung VALTRON® Klebstoff ist ein Zweikomponentensystem für die Montage von Halbleiter- und Photovoltaik-Rohlingen. Die Mischungsverhältnisse sind gewichtsbezogen und müssen eingehalten werden, um beste Ergebnisse zu erzielen. Der Härter ist pigmentiert, um anzuzeigen, dass eine gründliche Mischung der beiden Klebstoffkomponenten erreicht wurde. Es ist wichtig, dass alle Oberflächen vor dem Auftragen des Klebstoffs gründlich gereinigt werden. Eine dünne, gleichmässige Klebstoffschicht führt zu einer optimalen Leistung.

Herkömmliche Epoxid-Entfernungsmethoden demontieren die mit den VALTRON® Ingot-Montageklebstoffen montierten Wafer in Scheiben. Der VALTRON® Ingot-Montagekleber kann in Verbindung mit dem VALTRON® AD8000 Ingot-Grundierung verwendet werden, so dass keine gefährlichen Demontagelösungen erforderlich sind. Ingots, die mit der VALTRON® AD8000 Ingot-Grundierung und dem VALTRON® Ingot-Klebstoff montiert wurden, können mit den alkalischen VALTRON®-Reinigungsmitteln mit hohem pH-Wert entfernt werden.

Die einfache Entfernung des Epoxidharzes von den Wafern mit einer erhitzten VALTRON®-Reinigungslösung macht den Einsatz von aggressiven Säuren, Laugen und Lösungsmitteln überflüssig. VALTRON® Klebstoffe bieten schnelle Aushärungszeiten bei Raumtemperatur.

Lagerung Die optimale Verarbeitungstemperatur für VALTRON® Epoxidklebstoffe liegt bei 77 °F (25 °C) nach Erhalt der Verpackung. Die Temperatur ist wichtig, weil die Klebstoffschicht bei höheren Temperaturen zu dünn oder bei niedrigeren Temperaturen zu dick zum Mischen und Verteilen sein kann. Ausserdem kann es bei niedrigeren Temperaturen schwierig sein, die eingeschlossene Luft aus der aufgetragenen Klebstoffschicht zu lösen. Der Bereich, in dem die Verklebung des Siliziumrohlings mit dem Slicing-Beam-Verfahren stattfindet, sollte bei einer Temperatur von 20 – 25 °C (68 – 77 °F) und einer relativen Luftfeuchtigkeit von höchstens 60 % gehalten werden.

Entsorgung Gemäss den geltenden örtlichen Vorschriften entsorgen.

VALTRON® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Valtech Corp. Pureon ist ein autorisierter Händler von Valtech.

Kontakt

sales@pureon.com
 www.pureon.com

