



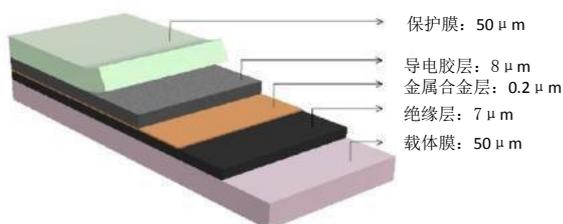
PC800电磁屏蔽膜

◆ 特点

- 优异的屏蔽效能 (>52 dB)
- 高耐弯折性
- 可实现稳定的阻抗控制
- 良好的抗化学性，耐高温性能
- 符合环保要求（无卤素、ROHS等）
- UL94 VTM-0



◆ 结构



项目	载体膜	绝缘层	合金层	导电胶层	保护膜
厚度(μm)	50	7	0.2	8	50
材料	聚酯	黑色油墨	金属	树脂	白色聚酯

◆ 特性

产品特性	代表值	测试方式
屏蔽效果	>52dB	SJ20524-1995 (10-3000MHZ)
耐弯折	>100000次	JIS C 6471 8.2
接地电阻(GND Φ1.0mm)	<1Ω	JIS C5016 1994-7.1
绝缘电阻	>1MΩ	IPC-TM-650-2.5.11
漂锡测试	PASS	JIS C6471 1995-9.3(288℃*10s)
剥离强度	ICA-CL PI	>7N/cm
	ICA-CL CU	>7N/cm
抗化学性	PASS	JIS C6471 1995-9.2
印字符	PASS	IPC-TM-6502.4.1.2
ROHS	PASS	2011/66/EU
REACH144	PASS	NO 1907/2007
无卤素	PASS	BS EN 14582:2007

◆ 操作步骤

- 第1步：开料，需登记电磁膜来料批号管控存放时间；
- 第2步：钻孔，需登记电磁膜来料批号管控存放时间；
- 第3步：冲切，需登记电磁膜来料批号管控存放时间；
- 第4步：对位(在加热台上对位粘贴或电烙铁点焊，然后热贴假压或热过塑贴紧)；
- 第5步：快压(预热 5-10sec, 温度180-190℃, 成型80秒以上, 120kg/cm²)；
真空快压(预压5-10sec, 温度180-190℃, 成型80秒以上, 120kg/cm²)
真空传压(保温175-190℃, 60分钟以上, 25-35kg/cm²)；
- 第6步：固化(160-180℃, 1h), 去除载体膜。

◆ 使用注意

1. 对位贴膜步骤，需要做假压（或过塑）贴紧，否则快压步骤时电磁膜的PET离型膜受热收缩，导致电磁膜涨缩较大，发生FPC板电磁膜偏位上PAD或上孔不良；
2. 各工序需要保持常温干燥（23℃以下，RH65%以下），常温保存期7天；
3. 在电磁膜冲切完毕待贴合期间，应将当天暂不使用的膜保存于冷库或冰柜内以保持电磁膜的粘性，否则常温下超过保存期会出现老化不粘问题。
4. 已贴合屏蔽膜产品在组装（SMT）前需要做烘烤。温度150℃以上，时间1小时；
5. 设计建议：接地面积的设计越大，接地导通性越好；建议至少设计1平方毫米接地面积。

◆ 储存条件

1. 原装存放：存储于温度10℃以下（冷库或冰柜），相对湿度65%以下，保存期3个月