

广东贴片用的红胶厂家直销

发布日期：2025-09-21

SMT贴片红胶过回流焊前要注意事项：

(1)焊**SMT**红胶应用前需具备以下特性：

具有较长的贮存寿命，在0—10℃下保存3—6个月。贮存时不会发生化学变化，也不会出现焊料粉和焊剂分离的现象，并保持其粘度和粘接性不变。吸湿性小、低毒、无臭、无腐蚀性。

(2)印刷时以及回流焊预热过程中具有的特性：

能采用丝网印刷、漏版印刷或注射滴涂等多种方式涂布，要具有良好的印刷性和滴涂性，脱模性良好，能连续顺利进行涂布，不会堵塞丝网或漏版的孔眼以及注射用的管嘴，也不会溢出不必要的焊**SMT**红胶。有较长的工作寿命，在印刷或滴涂后通常要求能在常温下放置12—24小时，其性能保持不变。在印刷或涂布后以及在再流焊预热过程中，焊**SMT**红胶应保持原来的形状和大小，不产生堵塞。根据**SMT**贴片红胶的这个特性，在生产中，利用红胶的目的就是使零件牢固地粘贴于PCB表面，防止其掉落。广东贴片用的红胶厂家直销

smt贴片元器件检验：

元器件主要检测项目包括：可焊性、引脚共面性和使用性，应由检验部门作抽样检验。元器件可焊性的检测可用不锈钢镊子夹住元器件体浸入 $235 \pm 5^\circ\text{C}$ 或 $230 \pm 5^\circ\text{C}$ 的锡锅中 $2 \pm 0.2\text{s}$ 或 $3 \pm 0.5\text{s}$ 时取出。在20倍显微镜下检查焊端的沾锡情况，要求元器件焊端90%以上沾锡。

贴片加工车间可做以下外观检查：

1. 目视或用放大镜检查元器件的焊端或引脚表面是否氧化或有无污染物。
 2. 元器件的标称值、规格、型号、精度、外形尺寸等应与产品工艺要求相符。
 3. **SOT**□**SOIC**的引脚不能变形，对引线间距为0.65mm以下的多引线**QFP**器件，其引脚共面性应小于0.1mm(可通过贴装机光学检测)。
 4. 要求清洗的产品，清洗后元器件的标记不脱落，且不影响元器件性能和可靠性(清洗后目检)。
- 广东贴片用的红胶厂家直销**SMT**贴片红胶工艺有哪些？

由于贴片胶要求快速固化，速度要求极高，一般150度60-90秒比较常见，但实际上，环氧树脂的固化也是一个化学过程，所谓过程就是指需要一定时间周期来完成，选择该温度范围内的固化剂，储存期不会有问题，但要求在施加温度后要求几十秒就完全固化，实际上我不认为能够做到，那么现在你看到的实际上都是假象，也就是说这种固化是不完全的。第二种方式就是选择根本不需要达到150度就能够快速固化的固化剂，但这一种产品会导致胶体的储存时间没有办法达标，因此胶供应商会要求你不要在常温存储，要放到冰箱，通过降低环境的温度来提高储存时间，就是这个意思！

□SMT贴片红胶浮动高度的分析与解决方案：

1. 贴片胶没有质量问题：

浮动高度是指PCB板上是否有平板玻璃，在印刷胶水之前要用防静电刷子刷平。

无论胶水印刷的数量太多（通常0.15-0.20mm的模板都足够），模板的厚度为0.25mm□将无法使用；

适当地给贴装机施加一定的贴装压力，并将顶针放在PCB板下面；烤箱固化后，请勿将链条摇晃得尽可能多。

2. 修补胶的质量存在许多问题，这是重新加热和润湿的隐喻；热膨胀系数太高；

3. 打印问题：打印是否太厚，错位，锐化等。

4. 组件安装压力太小。

5. 回流焊是热风还是什么？是否将其放置在轨道的中心以通过熔炉。

6. 分配取决于分配喷嘴的尺寸是否相同，并且钢网也具有相同的开口。。

□□SMT贴片红胶浮高处理：

红色胶水通过回流焊接固化后，如果安装的组件浮起，则可能是由于：

（1）加热速度太快，红色胶水膨胀过多；

（2）红色胶水中气泡过多；

（3）安装元件时，放置位置设置不正确SMT贴片红胶如何管理？

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要元器件头和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□Chip元件的焊盘间距应比再流焊放大20%□30%□SMT贴片红胶是一种聚稀混合物。广东贴片用的红胶厂家直销

SMT贴片红胶胶点形状非常容易控制，储存稳定且具有优良的耐热冲击性能和电气性能。广东贴片用的红胶厂家直销

SMT红胶具有粘度流动性，温度特性，润湿特性等。根据红胶的这个特性，故在生产中，利用红胶的目的就是使零件牢固地粘贴于PCB表面，防止其掉落。

在印刷机或点胶机上使用：

1、为保持贴片胶的品质，请置于冰箱内冷藏（5±3℃）储存；

2、从冰箱中取出使用前，应放在室温下回温；

3、可以使用甲苯或醋酸乙酯来清洗胶管。

点胶：

1、在点胶管中加入后塞，可以获得更稳定的点胶量；

2、推荐的点胶温度为30-35℃；

3、分装点胶管时，请使用特用胶水分装机进行分装，以防止在胶水中混入气泡。

手刮红胶：推荐的刮胶温度为30-35℃。

注意：红胶从冷藏环境中移出后，到达室温前不可打开使用。为避免污染原装产品，不得将任何使用过的贴片胶倒回原包装内。广东贴片用的红胶厂家直销