

VALTRON® - Ingot Mounting Adhesive System**VALTRON AD 1230-A Kleber
VALTRON AD 3831-BR Härter****Eigenschaften**

- ⇒ 35-40 min. Aushärtungszeit bei Raumtemperatur
- ⇒ Farb-Codiertes Mischsystem
- ⇒ Patentierte Zusammensetzung reduziert thermischen Stress während der Aushärtung
- ⇒ Einfaches Abkitten mit VALTRON Detergents
- ⇒ Sehr effektiv im Einsatz bei Innenlochsägeblättern und beim Draht-Sägen
- ⇒ In verschiedenen Gebindegrößen erhältlich

Beschreibung

Der VALTRON Kleber ist ein 2-Komponenten-System bestehend aus VALTRON AD 1230-A Epoxydharz und VALTRON AD 3831-BR Härter. Die Aushärtungszeit für den VALTRON Kleber beträgt ca. 35-40 min. bei Raumtemperatur. Das schnell aushärtende System verbindet sehr effektiv die Halbleiter - und Photovoltaic Ingots mit den Sägeunterlagen / Beams.

Typisch Physikalische Eigenschaften

Spezifisches Gewicht (@ 20° C):	AD 1230-A	1.21 g/cc
	AD 3831-BR	1.12 g/cc
Farbe:	AD 1230-A	Grau
	AD 3831-BR	Rot
Viskosität (Brookfield Model HTB):	AD 1230-A	30.000 - 40.000 cps @ 25° C
	AD 3831-BR	10.000 - 16.000 cps @ 25° C

Gebindegrößen

Der VALTRON Kleber ist in folgenden Gebindegrößen erhältlich:

- ⇒ 5 Gallonen Eimer
- ⇒ 4x1 Gallonen Gebinde
- ⇒ 1 Gallonen Behälter
- ⇒ 1 Pint Dose
- ⇒ abgepackte Spritzen (Syringe Technologie) gemäß Anmischverhältnis

VALTRON® - Ingot Mounting Adhesive System

VALTRON AD 1230-A Kleber
VALTRON AD 3831-BR Härter

Anwendungen

- Schritt 1** Gründliches Reinigen der Oberfläche des Ingots und der Sägeunterlage / Beams mit einem geeigneten Reinigungsmittel.
- Schritt 2** Sehr genaues Abwiegen der 2 Komponenten in einem Mischbehälter im Gewichtsverhältnis 100 Teile AD 1230-A und 45 Teile AD 3831-BR.
- Schritt 3** Gründliches Mischen der 2 Komponenten bis eine gleichmäßige Farbe erreicht ist.
- Schritt 4** Auftragen einer dünnen Schicht Kleber auf die Sägeunterlage / Beam.
- Schritt 5** Plazieren des Ingots auf der Sägeunterlage / Beam und Abwischen des überschüssigen Klebers am Rand.
- Schritt 6** Kleber für ca. 40 min. bei Raumtemperatur aushärten lassen.

Abkitten / Demontage

Der VALTRON Kleber wurde für das Aufkleben der Ingots während des Sägeprozesses entwickelt. Er muss nach Abschluss des Prozesses von den gesägten Wafern wieder entfernt werden können. Die guten Eigenschaften des Klebers erlauben es, Reste von Kleber, Slurry und Abrieb mit einer erhitzten, alkalischen VALTRON SP 2500 Lösung einfach von den Wafern zu entfernen.

- Schritt 1** Herstellen einer 15% Lösung von VALTRON SP 2500 (alkalisches Lösungsmittel) und erhitzen auf 80° C.
- Schritt 2** Einlegen der Sägeunterlagen & Wafer in die erhitzte SP 2500 Lösung.
- Schritt 3** Der Kleber löst sich in 10-15 min. Die Lösezeit variiert je nach Ingot Oberfläche bzw. Klebervolumen.
- Schritt 4** Gründliches Abspülen der gereinigten Wafer mit voll entsalztem Wasser.

Hersteller: **VALTECH CORPORATION**
Vertrieb: **N. BUCHER AG**, Pfadackerstrasse 9, 8957 Spreitenbach/Schweiz
Telefon: ++41-56 418 19 90
Fax: ++41-56 418 19 99
<mailto:info@nbucheraq.com>

Information herein is accurate to the best of our knowledge. Suggestions are made without warranty or guarantee of results. Before using, user should determine the suitability of the product for his intended use and user assumes the risk and liability in connection therewith. We do not suggest violation of any existing patents or give permission to practice any patented invention without a license.

VALTRON is a registered trademark of the Valtech Corporation.

5/29/03