


2-Komponenten-Lötstopplacke der Reihe

SD 2462 NB und SD 2462 NB-M

Basis: Epoxidharz (EP)

- Applikation im Siebdruck
- hervorragende Konturenschärfe und ausgezeichnete Leiterkantenabdeckung
- außergewöhnlich hohe Haftfestigkeit
- hervorragende chemische Beständigkeit
- z. T. UL-Zulassung mit der besten Nichtbrennbarkeitsstufe UL 94 V-0, UL File No. E80315 (s. a. Punkt 3)
Registriertes Warenzeichen der  Underwriters Laboratories Inc., Northbrook, Illinois 60062

Dieses Merkblatt gilt für folgende Einstellungen:

- **SD 2462 NB**, grün-transparent
- **SD 2442 NB-M**, schwarz, matt
- ~~SD 2452 NB-M~~, blau-transparent, matt
- **SD 2462 NB-M**, grün-transparent, matt
- ~~SD 2462 NB-M/550~~, grün-transparent, matt

Indizes: **SD** = **Siebdrucklack**
NB = **no bleeding (nicht blutend)**
M = **matte Oberfläche**
550 = **Viskosität 550 dPas (höherviskos)**

Inhaltsverzeichnis


1. Allgemeines.....	2	7.3 Hilfsmittel.....	5
2. Anwendung	2	7.4 Siebdruck	6
3. Besondere Hinweise	2	8. Trocknung/Aushärtung	7
4. Sicherheitshinweise.....	2	9. Standardverpackung	7
5. Kennzahlen	2	10. Haltbarkeit und Lagerbedingungen	7
6. Eigenschaften	3	11. Literaturhinweise/ Technische Druckschriften	7
6.1 Allgemeine Eigenschaften.....	3	12. Weitere Produkte für die Leiterplattenfertigung.....	8
6.2 Physikalische und mechanische Eigenschaften	3	13. Weitere Produkte für die Elektronik/ Elektrotechnik.....	8
6.3 Elektrische Eigenschaften	4		
7. Verarbeitung.....	4		
7.1 Mischen.....	5		
7.2 Viskositätseinstellung	5		



Bitte beachten Sie unbedingt vor dem Einsatz des Produktes dieses Merkblatt, das zugehörige Sicherheitsdatenblatt und die Technischen Informationen TI15/10, TI 15/11 und TI 15/13 (s. Punkt 7).

1. Allgemeines

Die Lötstopplacke der Reihe **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M** sind Lötstoppmasken im Sinne der VDI/VDE 3710, Blatt 4: "Fertigung von Leiterplatten; Drucktechnische Verfahren": Es handelt sich um einen permanenten Lötdeck-Druck, mit dem die Stellen einer Leiterplatte abgedeckt werden, die bei späteren Lötvorgängen kein Lot annehmen sollen.

Alle Symbole, die in diesem Merkblatt und auf unseren Gebinden verwendet werden wie z. B. , sind auf unserer Homepage www.peters.de unter dem Punkt "Service – Etikettensymbole" erklärt.


2. Anwendung

Die Lötstopplacke der Reihe **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M** sind thermisch härtende 2-Komponenten-Lacke, die im Siebdruckverfahren aufgetragen werden. Sie zeichnen sich durch hervorragende Konturenschärfe, ausgezeichnete Leiterkantenabdeckung und hervorragende chemische Beständigkeit aus. Sie haben sich aufgrund der außergewöhnlich guten Haftfestigkeit und der "No-Bleeding-Eigenschaften" zur Abdeckung von Kupferleiterplatten während des Hot-Air-Levelling-Prozesses bewährt.

SD 2462 NB-M eignet sich außerdem in Kombination mit den Dickschichtfüllern **DSF 2706 UV** und **DSF 2707 UV-1** besonders als "Top Coat" in der Dickkupfertechnik (400 µm-Technik).

SD 2442 NB-M kann zur Beschichtung des Substrates bei LED-Anwendungen eingesetzt werden, um Lichtreflexion des Untergrundes zu vermeiden und den Kontrast zur LED zu erhöhen.

3. Besondere Hinweise

Die Lötstopplacke der Reihe **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M** sind – mit Ausnahme von **SD 2452 NB-M** – mit der besten Nichtbrennbarkeitsstufe V-0 nach UL 94 zugelassen (UL File No. E80315, Registriertes Warenzeichen der  Underwriters Laboratories Inc., Northbrook, Illinois 60062).

4. Sicherheitshinweise

- Lesen Sie das zugehörige Sicherheitsdatenblatt. Sie finden dort detaillierte Angaben und Kennzahlen zu Arbeitssicherheit und Umweltschutz sowie zu Transport, Lagerung, Handhabung und Entsorgung.
- Beachten Sie die allgemein üblichen Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Chemikalien.
- Berücksichtigen Sie bei der Auslegung der Quellenabsaugung am Arbeitsplatz, daß die Absaugstellen in Höhe der Arbeitsfläche vorgesehen werden, da Lösemitteldämpfe schwerer als Luft sind.

5. Kennzahlen

	Farbe/ Aussehen	Festkörpergehalt der Mischung DIN EN ISO 3251 1 h, 125 °C, 1 g Einwaage	Viskosität* der Mischung bei 20 °C DIN EN ISO 3219	Dichte der Mischung bei 20 °C DIN EN ISO 2811-1	Topfzeit der Mischung bei 18–23 °C, Ansatzgröße 500 g
SD 2462 NB	grün- transp.	76 ± 2 Gew. %	40 000 ± 5 000 mPas	1,23 ± 0,05 g/cm ³	ca. 3 Tage
SD 2442 NB-M	schwarz	81 ± 2 Gew. %	35 000 ± 5 000 mPas	1,53 ± 0,05 g/cm ³	ca. 8 h
SD 2452 NB-M	blau- transp.	82 ± 2 Gew. %	30 000 ± 5 000 mPas	1,57 ± 0,05 g/cm ³	ca. 8 h
SD 2462 NB-M	grün- transp.	82 ± 2 Gew. %	35 000 ± 5 000 mPas	1,57 ± 0,05 g/cm ³	ca. 8 h
SD 2462 NB- M/550**	grün- transp.	80 ± 2 Gew. %	42 000 ± 5 000 mPas	1,49 ± 0,05 g/cm ³	ca. 8 h

* gemessen mit Haake RS 600, C 20/1°, D = 50 s⁻¹, Viskositätsmeßgerät der Firma:
 Thermo Electron (Karlsruhe) GmbH (vormals Haake-Messtechnik GmbH + Co)
 Dieselstraße 4, 76227 Karlsruhe, Deutschland
 Telefon +49 (0) 721 - 40 94 - 0, Telefax +49 (0) 721 - 40 94 - 300
 www.thermo.com

**Der Index /550 beruht auf einem alten Meßverfahren mit dem Meßgerät Haake VT 02, das jedoch nicht der internationalen Norm DIN EN ISO 3219 entspricht und daher in technischen Merkblättern nicht mehr angegeben wird. Die Viskosität mit VT 02 beträgt bei 20°C 550 dPas.

6. Eigenschaften

Die Lötstopplacke der Reihe **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M** zeichnen sich durch folgende Eigenschaften aus:

6.1 Allgemeine Eigenschaften

- enthalten keine der in der RoHS-Richtlinie 2002/95/EG, der EU-Altauto-Richtlinie 2000/53/EG und der WEEE-Richtlinie 2002/96/EG genannten Stoffe
- hoher Festkörpergehalt, die enthaltenen, hochsiedenden Lösemittel stellen kaum eine Geruchsbelastigung dar
- hervorragende Druckeigenschaften, auch bei hohem Leiteraufbau
- aufgrund der thixotropen Einstellung hervorragende Konturenschärfe und ausgezeichnete Leiterkantenabdeckung
- lange Sieboffenzeit erlaubt eine rationelle Verarbeitung; selbst kurze Arbeitspausen / Unterbrechungen führen nicht zu Produktionsstörungen
- während des Druckens nahezu kein Antrocknen im Sieb
- für starre und "Static Flex" Schaltungen geeignet
- außergewöhnlich hohe Haftfestigkeit auf nahezu allen Druckträgern
- gute Beständigkeit in Lötprozessen und beim Hot-Air-Levelling
- hervorragende Beständigkeit in chemischen und galvanischen Finish-Prozessen (siehe auch Punkt 7.4 "Siebdruck").
- z. T. UL-Zulassung mit der besten Nichtbrennbarkeitsstufe UL 94 V-0 (s. a. Punkt 3)
- frei von halogenhaltigen Flammschutzmitteln.

6.2 Physikalische und mechanische Eigenschaften

Die folgenden Werte beziehen sich auf **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M**. Für die übrigen Farbeinstellungen liegen die Werte annähernd im gleichen Bereich.

Eigenschaft	Prüfmethode	SD 2462 NB	SD 2462 NB-M
Haftfestigkeit	IPC-SM-840D, 3.5.2.1	Klasse H und T	Klasse H und T
Gitterschnitt	DIN EN ISO 2409 auf Kupfer auf FR 4	Gt 0 Gt 0	Gt 0 Gt 0
Bleistifthärte	IPC-SM-840D, 3.5.1	3 H	2 H
Wechsel-Temperatur-Schock-Test	5 Zyklen à 15 min kochendes Wasser 2 min Eiswasser	erfüllt	erfüllt
Lösemittelbeständigkeit	IPC-SM-840D, 3.6.1.1 Isopropanol	erfüllt	erfüllt
	Isopropanol : deionisiertes Wasser (75 : 25)	erfüllt	erfüllt
	D-Limonene	erfüllt	erfüllt
	10%ige alkalische Reiniger	erfüllt	erfüllt
	Monoethanolamin deionisiertes Wasser	erfüllt	erfüllt

Eigenschaft	Prüfmethode	SD 2462 NB	SD 2462 NB-M
Lösemittelbeständigkeit	Prüfplatten 30 min bei Raumtemperatur in Dichlormethan (Methylenchlorid) getaucht	i. O.	i. O.
Lötbadbeständigkeit	IPC-SM-840D, 3.7.1/3.7.2 UL 94 / IPC-TM-650, 2.6.8	erfüllt: 20 s bei 265 °C erfüllt: 20 s bei 288 °C	erfüllt: 20 s bei 265 °C erfüllt: 20 s bei 288 °C
Glasübergangstemperatur T _g	TMA (Thermomechanische Analyse, Tension Mode)	ca. 110 °C	ca. 115 °C
Thermischer Ausdehnungskoeffizient CTE	TMA (Thermomechanische Analyse, Tension Mode)	ca. 80 ppm/°C < T _g ca. 180 ppm/°C > T _g	ca. 50 ppm/°C < T _g ca. 145 ppm/°C > T _g
Thermische Klasse	in Anlehnung an DIN IEC 60 085	F = 155 °C	F = 155 °C

* Die Lötstopplacke der Reihe **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M** erfüllen mit einer Lötbadbeständigkeit von 20 s bei 288 °C die Anforderungen an die Temperaturbeständigkeit beim Lötprozeß mit bleifreiem Lot.

6.3 Elektrische Eigenschaften

Die folgenden Werte beziehen sich auf **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M**. Für die übrigen Farbeinstellungen liegen die Werte annähernd im gleichen Bereich.

Eigenschaft	Prüfmethode	SD 2462 NB	SD 2462 NB-M
Durchschlagfestigkeit	VDE 0303, Teil 21 DIN EN 60243-1	143 kV/mm	136 kV/mm (SD 2442 NB-M: 86 kV/mm)
	IPC-SM-840D, 3.8.1	erfüllt	erfüllt
Oberflächenwiderstand	VDE 0303, Teil 30 DIN IEC 60093 IPC-TM-650, 2.5.17.1	1,6 x 10 ¹⁰ Ohm	1,2 x 10 ¹⁰ Ohm
spezifischer Durchgangswiderstand	VDE 0303, Teil 30 DIN IEC 60093 IPC-TM-650, 2.5.17.1	8,8 x 10 ¹⁴ Ohm x cm	1,3 x 10 ¹⁵ Ohm x cm
Feuchte/Isolationswiderstand	IPC-SM-840D, 3.9.1	Klasse H und T	Klasse H und T
Elektromigration	IPC-SM-840D, 3.9.2	Klasse H und T	Klasse H und T
Vergleichszahl der Kriechwegbildung (Kriechstromfestigkeit, CTI = Comparative Tracking Index)	DIN EN 60112, auf Basismaterial mit CTI 300 mit CTI 600	CTI 200 CTI 375	CTI 275 CTI 550

* Der CTI-Wert der Beschichtung ist u. a. auch von den Kriechstromfestigkeitswerten des Basismaterials abhängig.

Anmerkung: Optimale elektrische Isolationswerte sind nur erreichbar, wenn die Leiterplatten gründlich von Flußmittelresten gereinigt werden.

7. Verarbeitung

Die 2-Komponenten-Lötstopplacke der Reihe **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M** werden im Siebdruckverfahren aufgebracht.



Da es aufgrund der Vielzahl der Variationsmöglichkeiten unmöglich ist, Prozesse und Folgeprozesse in ihrer Gesamtheit bezüglich ihrer Schwankungsbreite (Parameter, Wechselwirkungen mit eingesetzten Materialien, chemischen Prozessen und Maschinen) beurteilen zu können, sind die von uns empfohlenen Parameter nur als Richtwerte zu verstehen. Wir empfehlen, die genauen Prozeßgrenzen unter Ihren Produktionsbedingungen, insbesondere auch im Hinblick auf die Kompatibilität mit Ihren spezifischen Folgeprozessen, zu ermitteln, um eine stabile Fertigung und qualitativ hochwertige Produkte sicherzustellen.


Die angegebenen Produktdaten basieren auf standardisierten Prozeßbedingungen/Prüfbedingungen der genannten Normen und müssen unter geeigneten Prüfbedingungen an prozessierten Leiterplatten verifiziert werden.

Unsere Anwendungstechnische Abteilung (ATA) steht Ihnen selbstverständlich für Fragen und eine Beratung jederzeit gerne zur Verfügung.

7.1 Mischen

Die beiden Komponenten sind bereits im richtigen Mischungsverhältnis abgepackt. Das Volumen des Behälters der Komponente A ist ausreichend groß bemessen, so daß die Komponente B zugegeben und einwandfrei mit der Komponente A vermischt werden kann.

→ Mischen Sie die beiden Komponenten im folgenden Mischungsverhältnis:

	Gewichtsteile Komponente A : Komponente B
SD 2462 NB	3 : 1
SD 2442 NB-M SD 2452 NB-M SD 2462 NB-M SD 2462 NB-M/550	5 : 1

ACHTUNG: Auf den Etiketten unserer Gebinde finden Sie Volumen [L] und Gewicht [kg]. Das Mischungsverhältnis bezieht sich auf das Gewicht. Stand 07/2021

Zum Mischen empfehlen wir mechanische Rührgeräte. In unserer **Technischen Information TI 15/10: "Verarbeitung von 2-Komponenten-Systemen"** werden ausführliche Hinweise zum "richtigen" Mischen gegeben. Auf unserer Merkblatt-CD und im Internet finden Sie Technische Informationen unter der Rubrik "Service".

Nach gründlichem Mischen kann der Lack unmittelbar verarbeitet werden.

7.2 Viskositätseinstellung

Die Lötstopplacke der Reihe **SD 2462 NB** und **SD2462 NB-M** sind so eingestellt, daß normalerweise die Verarbeitung im Anlieferungszustand möglich ist. Eine verfahrensbedingte Reduzierung der Viskosität ist mit folgenden Produkten möglich:

- Universal-Verdünnung **UV 5000** (Zugabemenge max. 5 %)
- Universal-Verzögerer **UZ 5100** (Zugabemenge max. 3 %)

Der Verdünnungseffekt von **UZ 5100** ist etwas geringer als bei **UV 5000**, die Sieböffenzzeit verlängert sich jedoch.

DIL zu verdünnen mit **Universal-Verdünnung UV 5000 oder Universal-Verzögerer UZ 5100**

Für diese Produkte liegen spezielle Merkblätter auf, die wir Ihnen auf Anfrage gern zusenden. Auf unserer Merkblatt-CD finden Sie Technische Merkblätter unter der Rubrik "Produkte".

7.3 Hilfsmittel

- **Sieböffner HP 5200**

Der Sieböffner **HP 5200** ist ein hochaktiv eingestelltes Spray, das angetrocknete Schaltdrucklacke sofort und zuverlässig aus verstopften Sieben löst. **HP 5200** ist silikonfrei und enthält keine Öle oder öligen Substanzen, so daß kein Schmiereffekt auftritt.

- **Anti-Statik-Spray HP 5500**

Mit dem Anti-Statik-Spray **HP 5500** können Sie die beim Siebdruck auftretende statische Ladung verhindern bzw. beseitigen. **HP 5500** ist silikon- und fettfrei.

- **Reinigungsmittel R 5899, R 5821 und R 5817**

Das Reinigungsmittel **R 5899** ist nicht kennzeichnungspflichtig nach Gefahrstoffverordnung und einfach und sicher zu handhaben. Aufgrund des extrem hohen Flammpunktes (> 100 °C) ist es speziell für die gründliche Reinigung in Siebwaschanlagen geeignet. Das Reinigungsmittel **R 5899** zeichnet sich durch einen niedrigen Dampfdruck (< 0,1 hPa bei 20 °C) aus und fällt daher nicht unter die EU-Richtlinie 1999/13/EG, die Lösemittel anhand des Anteils an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC = Volatile Organic Compounds) beurteilt.

Weiterhin steht das Reinigungsmittel **R 5821** zur Verfügung, das aufgrund des hohen Flammpunktes von +32 °C ebenfalls gut für die Siebreinigung in Siebwaschanlagen eingesetzt werden kann und sich auch für die Reinigung von Arbeitsgeräten eignet. Für die manuelle Reinigung von Sieben und Arbeitsgeräten empfehlen wir das Reinigungsmittel **R 5817** mit schneller und intensiver Reinigungswirkung.



Verwenden Sie das Reinigungsmittel nicht als Verdünnung oder zum Säubern der Hände. Lösemittel entziehen der Haut das natürliche Fett.

Für diese Produkte liegen spezielle Merkblätter auf, die wir Ihnen auf Anfrage gern zusenden. Nähere Informationen zur EU-VOC-Richtlinie 1999/13/EG finden Sie in unserer **Technischen Information TI 15/110 "Die EU-VOC-Richtlinie – Inhalte und Konsequenzen für die Leiterplattenbranche"**. Auf unserer Merkblatt-CD finden Sie Technische Merkblätter unter der Rubrik "Produkte" und Technische Informationen unter der Rubrik "Service".

7.4 Siebdruck

→ Lesen Sie unsere **Technischen Informationen TI 15/11 "Die Siebdruckschablone in der Leiterplattenindustrie"** und **TI 15/13 "Vorreinigung in der Leiterplattenfertigung"**. Auf unserer Merkblatt-CD und im Internet finden Sie Technische Informationen unter der Rubrik "Service".

→ Stellen Sie sicher, daß die zu bedruckende Oberfläche sauber, trocken, fett- und oxidfrei ist, und Kupferoberflächen möglichst eine mittlere Rauhtiefe von 2 µm aufweisen.

empfohlene Siebdruckparameter

Siebgewebe	Polyester 43–80 bis 54–64 (nach alter Nomenklatur 43–55 T [Fäden/cm]) bzw. korrespondierendes Stahlgewebe
Siebspannung	mind. 25 N/cm bzw. entsprechend den Angaben des Siebgewebeherstellers
Schablonenmaterial	"direkt/indirekt"-Fotopolymerschicht mit einer Schichtdicke von ca. 30–40 µm
Siebabsprung	möglichst gering
Rakel	75–80 Shore-A-Härte
Rakelprofil	rechtwinklig
Rakelwinkel	ca. 75 °



Nach der Aushärtung geht der Lackfilm in einen nahezu unlöslichen Zustand über. Kontrollieren Sie das Druckbild nach dem Andruck sorgfältig, da Sie den Lackfilm auch mit Strippern nicht auflösen können.

8. Trocknung/Aushärtung

Die Lötstopplacke der Reihe **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M** werden unter folgenden Bedingungen ausgehärtet:

- im Konvektionstrockner: **45 min bei 130 °C** (Objekthaltezeit*)

oder

- im IR-Trockner: **4–6 min bei 160–180 °C**.

* Objekthaltezeit: Die Aushärtezeit kann erst ab dem Zeitpunkt gerechnet werden, ab dem die Leiterplatten die Aushärtetemperatur erreicht haben.

→ Ermitteln Sie in Vorversuchen das optimale Temperaturprofil.

9. Standardverpackung

Die Lötstopplacke der Reihe **SD 2462 NB** und **SD 2462 NB-M** werden in folgender Verpackung geliefert:

	Komponente A	Komponente B	Verkaufseinheit
SD 2462 NB	10 Dosen à 0,9 kg	10 Kunststofffläschchen à 0,3 kg	12 kg
SD 2442 NB-M SD 2452 NB-M SD 2462 NB-M SD 2462 NB-M/550	10 Dosen à 1,0 kg	10 Kunststofffläschchen à 0,2 kg	12 kg
UV 5000 UZ 5100	Einwegkanne à 25 kg	—	25 kg

Anbruchmengen einer Verkaufseinheit / kleinere Abpackungen sind möglich, haben jedoch Zuschläge für Verpackungskosten zur Folge.

10. Haltbarkeit und Lagerbedingungen

Mindesthaltbarkeit und Lagerbedingungen sind auf den Gebinden angegeben.



Haltbarkeit: in ungeöffneten Originalgebinden mindestens 9 Monate, für SD 2442 NB-M 6 Monate



Lagerbedingungen: +5 °C bis +25 °C

Aus Gründen der Lagerhaltung kann es in Einzelfällen vorkommen, daß bei Auslieferung die vorab angegebene Haltbarkeit unterschritten wird. Es ist jedoch sichergestellt, daß unsere Produkte bei Verlassen unseres Hauses **mindestens 2/3** der Haltbarkeit besitzen.

11. Literaturhinweise/ Technische Druckschriften

Als Ergänzung zu den in diesem Merkblatt gegebenen Empfehlungen können wir Ihnen Fachreferate und Technische Informationen aus unserem Hause zur Verfügung stellen. Informieren Sie sich unter <http://www.peters.de> oder auf unserer Merkblatt-CD unter der Rubrik "Service".

Als weitere Literatur empfehlen wir:

Werner Jillek, Gustl Keller: "Handbuch der Leiterplattentechnik", Band 4

unter Mitarbeit von 31 Mitautoren, u. a. von Werner Peters, Rüdiger Dietrich, Michael Müller und Dr. Manfred Suppa (sämtlich Mitarbeiter unseres Hauses), Eugen G. Leuze Verlag, Bad Saulgau, 2003, ISBN 3-87480-184-5

Hans Gerd Scheer: "Siebdruck-Handbuch"

Verlag Der Siebdruck, Lübeck, 1999, ISBN 3-925402-41-1.

12. Weitere Produkte für die Leiterplattenfertigung

Wir halten ein komplettes Programm an **Ätzresists (fotostrukturierbar, UV-härtend, konventionell härtend)**, **Galvanoresists**, **Lötstopplacken (fotostrukturierbar, UV-härtend, konventionell härtend)** sowie an **abziehbaren Lötstopplacken**, **Signierlacken (fotostrukturierbar, UV-härtend, konventionell härtend)**, **Carbon-Leitlacken**, **Durchsteigerfüllern (rein thermisch härtend)**, **Dickschichtfüllern**, **Plugging-Pasten**, **Heatsink-Pasten**, **Spezial-Strippern für Lötstopplacke** und weiteren **Hilfsprodukten für den Schaltdruck (u. a. Reinigungsmittel, Verdünnungen)** für Sie bereit.

Für diese Produkte liegen spezielle Merkblätter auf, die wir auf Anfrage gerne zur Verfügung stellen. Auf unserer Merkblatt-CD finden Sie Technische Merkblätter unter der Rubrik "Produkte".

13. Weitere Produkte für die Elektronik/ Elektrotechnik

Wir halten ein reichhaltiges Programm an **Schuttlacken**, **Dickschichtlacken**, **Vergußmassen**, **Gießharzen**, **Elektropasten**, **Isolierlacken**, **Tränklacken**, **Klebelacken** und **Elektrohilfsprodukten** für Sie bereit.

Für diese Produkte liegen spezielle Merkblätter auf, die wir auf Anfrage gerne zur Verfügung stellen. Auf unserer Merkblatt-CD finden Sie Technische Merkblätter unter der Rubrik "Produkte".

Haben Sie noch Fragen?

Wir beraten Sie gerne und helfen Ihnen bei der Lösung Ihrer Probleme. Auf Anfrage senden wir Ihnen kostenlos Muster und Technische Druckschriften zu.

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter.

Die Produkte sind ausschließlich für die im jeweiligen Merkblatt angegebenen Anwendungen vorgesehen.

Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung - insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen - und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Lackwerke Peters GmbH & Co. KG
Hooghe Weg 13, 47906 Kempen, Deutschland

Internet: www.peters.de
E-Mail: peters@peters.de

Telefon +49 2152 2009-0
Telefax +49 2152 2009-70

peters
Coating Innovations
for Electronics