

SEMI G75.2-0698 (Reapproved 0706) リードフレームテープの接着強度の測定のための試験方法

NOTICE: This translation is a REFERENCE COPY ONLY. If differences should exist between the English version and a translation in any other language, the English version is the official and authoritative version.

免責事項： この SEMI スタンダードは、投票により作成された英語版が正式なものであり、日本語版は日本の利用者各位の便宜のために作成したものです。万が一英語と日本語とに差異がある場合には英語版記載内容が優先されます。

SEMI スタンダード日本語翻訳版をご利用にあたっての注釈を本文の末尾に記載しております(「すべきである」「しなければならない」について等)。

本スタンダードは、Assembly & Packaging Global Technical Committee で技術的に承認されている。現版は 2006 年 5 月 16 日、global Audits and Reviews Subcommittee にて発行が承認された。2006 年 6 月に www.semi.org で。初版は 1998 年 6 月発行。

1 方法の要約

1.1 2つの方法が記述されている：

1.1.1 プルアップ法 — 引張試験器に取り付けられたフックを用いて、テープをリードフレームのインナーリードから引き離す。

1.1.2 プルダウン法 — 引張試験器に取り付けられたプローブを用いて、リードフレームのインナーリードをテープから押し離す。

1.2 リードとテープとの間の接着強度は、 $23^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ および 250°C で測定されるべきである。

2 装置

2.1 適切なロードセル、チャック、およびチャートレコーダを持つ引張試験器。引張試験器は、チャックの移動速度を一定に保てなければならないし、またサンプルに課せられる負荷を同時に記録しなければならない。移動距離は、ほぼ 1 mm で読め、またチャートレコーダーで $\pm 1\%$ の精度で加重が測定・記録される。

2.2 プルアップ法

2.2.1 クランプは、各々のリードフレームタイプに適しているものを使う。典型的な 40 ピン DIP リードフレームのクランプの設計例は、図 1 に示す。

2.2.2 プルアップフックは、各々のリードフレームタイプに適しているべきである。典型的な 40 ピン DIP リードフレームに関するプルアップフックの例は、図 2 に示す。

2.3 プッシュダウン法

2.3.1 テーブルは、各々のリードフレームタイプに適しているべきである。典型的な 40 ピン DIP リードフレームに関するテーブルの例は、図 3 に示す。

2.3.2 プッシュダウンプローブは、各々のリードフレームに適しているべきである。典型的な 40 ピン DIP リードフレームに関するプッシュダウンプローブの例は、図 4 に示す。

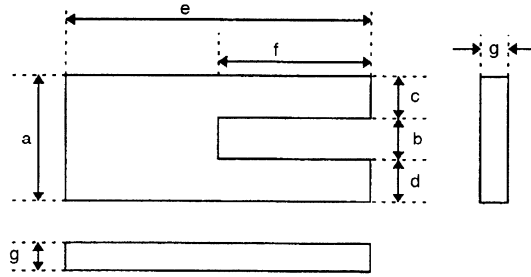


図 1
クランプの設計例
(40 ピン DIP リードフレーム)

表 1 プルアップ方法におけるクランプおよびフックの寸法および材料

項目／寸法	数値	材料	参考図
クランプ			
a	60 mm	アルミニウム	1
b	8 mm		
c	26 mm		
d	26 mm		
e	60 mm		
f	30 mm		
g	3 mm		
プルアップフック			
φ	0.4 mm	ピアノ線	2
a	100 mm		
b	5 mm		
r	2.0 mm		

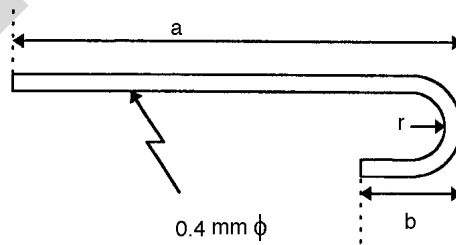


図 2
プルアップフック
(40 ピン DIP リードフレーム)