

SEMI G75.3-0698 (Reapproved 0706)

リードフレームテープ上の保護フィルムの剥離強度の測定のための試験方法

本スタンダードは、global Assembly & Packaging 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、そして 2006 年 7 月に CD-ROM で入手可能となる。初版は 1998 年 6 月発行。

1 方法の要約

1.1 接着剤からフィルムを剥離し(図 1 参照), その剥離力は校正されたロードセルを有する引張試験器で測定する。

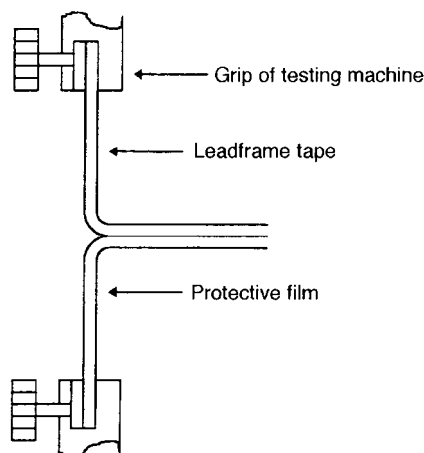


図 1
T 形剥離試験のためのテストピースの取付け

2 装置

2.1 適切なロードセル、クランピングチャック、およびチャートレコーダを持つ引張試験器。

2.1.1 引張試験器は、クランプの移動速度は一定であり、移動距離は 1 mm の精度で読み取ることができること。同時に、サンプルにかかる加重が記録されなければならない。それは、チャートレコーダ上で $\pm 1\%$ の精度で加重が測定され、記録する。

3 テスト条件

3.1 剥離強度テストは、次の周囲条件で実施されなければならない:

3.1.1 温度 - $23 \pm 5^\circ\text{C}$

3.1.2 相対湿度 - $50 \pm 5\% \text{ RH}$

4 サンプルング

4.1 サンプルングは、1 ロットあたり 1 サンプルである。ユーザが要求するならば、メーカーは、ロットの定義を報告しなければならない。

4.2 テストされるテープの幅は、 $15 \pm 0.2 \text{ mm}$ とする。

5 装置の校正およびセットアップ

- 5.1 セットアップおよび校正に関しては、引張試験器のメーカーの装置マニュアル参照。
- 5.2 図 1 に示されたT形剥離試験のために、サンプルが取り付けられ剥離する。
- 5.3 テストピースの両端は、§ 2.1 に規定された試験機のグリップに取り付ける。
- 5.4 引張り速度は、300 mm/分に設定される。
- 5.5 引張り距離は、剥離の始点から 125 mm以上とする。
- 5.6 剥離強度は、グラムで記録される。

6 測定

- 6.1 図 2 に示されているように、剥離長さを横軸とし、剥離強度を縦軸とした場合、剥離強度のバラツキを平均化した直線を横軸に平行にひき、その値を剥離強度とする。測定始めの 25 mmはデータを除去する。

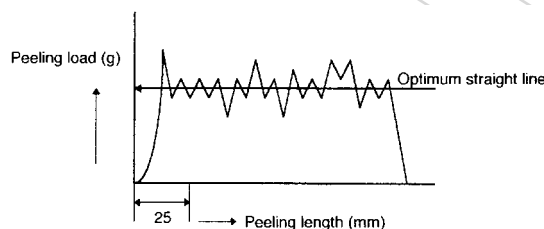


図 2
最適直線方法によって剥離負荷を得る

7 関連文書

- 7.1 JIS仕様¹

JIS K 6854 — Testing Methods for Peel Strength of Adhesives

注意: SEMIは、本書に定められたスタンダードが個々のケースに適するか否かの保証も言明もしていない。スタンダードの適、不適を判断するのは、利用者各位の責任となる。また利用者各位は、ここに記載されている製造者の指示、製品ラベル、製品データシート、そのほかの関連文献を必ず参照のこと。なお、このスタンダードは予告なしに変更されることがある。

このスタンダードを発行することにより、SEMIは、このスタンダードの中に記載された各項目に関連する特許権または著作権の効力の有無について責任ある立場にはない。各特許権または著作権の有効性および権利侵害の危険性についての判断は、このスタンダードを使用する利用者各位の責任となる。

¹ Japanese Standards Association, 1-24, Akasaka 4 Chome, Minato-ku, Tokyo, Japan