



## 가공 대상 재료를 임시로 고정 시키고자 할 때 사용하는 접착제 (축매 : 알코올)

EZ-BOND는 인체에 해로운 물질이 아니며, 산업현장에서 광택 공정, 다이싱(dicing)공정, 줄긋기(Scribing)공정 및 기타 기계가공 공정에서 가공대상 재료를 임시로(작업하는 동안만) 고정시키고자 할 때 사용하는 접착제입니다. 유리, 복합소재, 세라믹, 금속 등에 대한 점착성이 높고 접착력이 매우 강하나, 다시 떼어 내기가 매우 간편합니다. 즉, 유동성으로 다시 환원되는 온도 125°C에서 데워 주면 간단히 떨어진다는 것입니다.

### ■ 사용자 보고서

- 보석, 유리 등을 자르고, 광택을 내는등 단결정 크리스탈, 광학부품 및 세라믹가공 할 때 적용한다.
- 크리스탈을 잘게 자르거나 줄을 그을 때에 사용하고, 안경 제조, 피에조 전기(Piezoelectrics), 반도체 및 금속가공 관련 공정에 적용한다.
- 금속, 고성능 내화물, 유리, 세라믹 등의 기계가공 시에 적용한다
- 전자 현미경에 검사 시료를 임시로 고정시킬 때 사용한다.

### ■ 사용방법 및 순서

- 1) 핫 플레이트나 가열 오븐을 사용하여 세라믹이나 유리로 된 고정 블록을 EZ-BOND의 유동점 온도인 115~125°C까지 데운다.
- 2) 다음 달아오른 고정 플레이트에 EZ-BOND 한겹을 올리고, 그 위에 기판(기질)을 올려 놓습니다. 그리고, 기판을 고르고 균등한 압력으로 눌러서 안에 갇힌 공기를 제거시킵니다. 그렇게해서 EZ-BOND가 기질의 둘레에 흐르도록하여 고정유지력을 증가시킵니다.
- 3) 그 다음 기질을 붙들고 있는 고정블록/히팅블록을 가열장치 즉, 오븐 또는 히팅플레이트에서 떼어 내고 상온에서 천천히 접착제가 딱딱해 질 때까지 식혀 줍니다.
- 4) 이제 목적인 가공 작업을 마친후 부품을 떼어 내려면, 다시 어셈블리 전체를 115~125°C에서 재 가열하여 EZ-BOND를 유동성으로 환원시키고 적절한 도구를 사용하여 기질/기판을 밀어 내면 됩니다. 기질에 붙은 잔여물은 에탄올(Ethanol)을 사용하여 깨끗이 세척(린스)시키면 작업이 종료 되게 됩니다.

성능 (Property)	단위 (Units)	값 (Value)
유연 해지는 온도	°C	115 ~ 125
색상		호박색 (50% in n-propanol)
점도 (Gardner 6 Melt viscosity)	Brookfield, cpa at 160°C	600
산도지수 (Acid Number)		3
애민지수 (Amine Number)		3
에탄올 용해도 (Ethanol Solubility)	% Solids at Haze point : In Anhydrous Denatured Ethanol In 190 proof Denatured Ethanol	7% 26%
인화점 온도 (Flash Point)	°C	319