

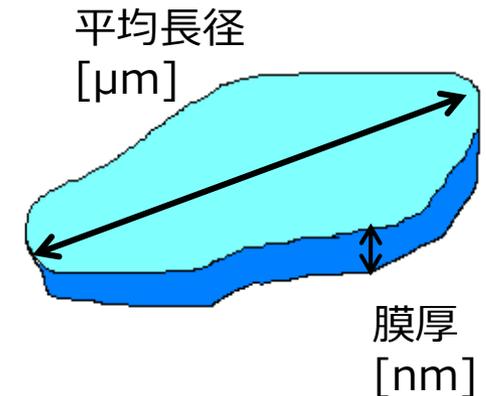
リーフパウダー[®] Ag

2019年3月22日更新

リーフパウダー-Ag 概要

2

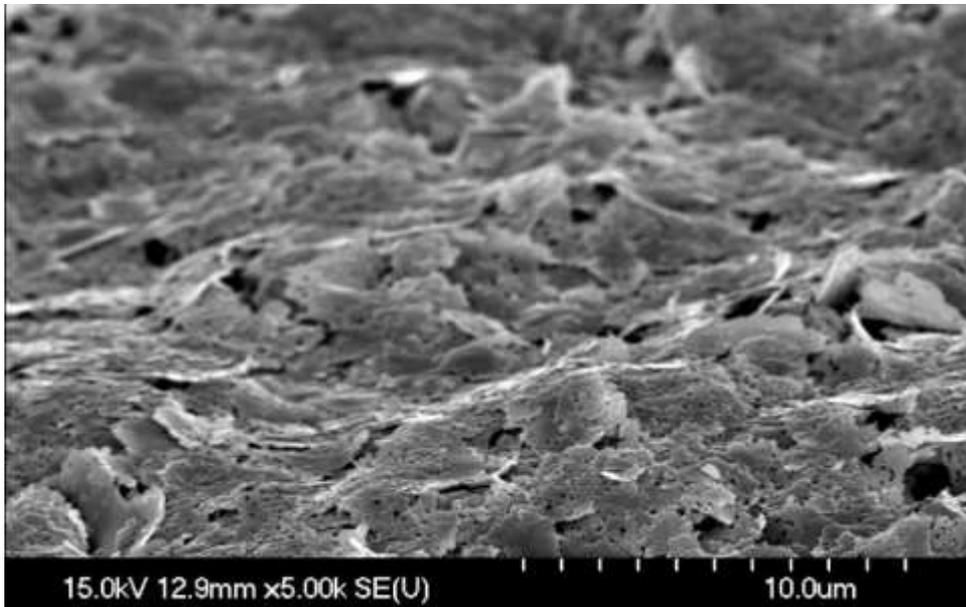
- ナノとミクロンの両方の特徴を併せ持った粒子
(ナノ：膜厚、ミクロン：粒子径)
→ バルク性能 + ナノサイズ効果
- 高アスペクト比の鱗片形状
→ 薄膜化、密着性、球状では得られない反応性
- 蒸着法による材料選択性
→ ナノ、ミクロンで不可能な材料が可能
積層による材料の組合せ



リーフパウダー-Ag

3

【標準品】 リーフパウダー 47CE-5060 (酢酸ブチル)
リーフパウダー 47CE-2055 (ターピネオール)



代表物性	
平均粒径	3.0~4.0 μm
膜厚	33~38 nm
真密度(参考値)	6.0~7.0 g/cm^3
平滑性(参考値)	5.0~7.0 nm
分散溶剤	酢酸ブチル ターピネオール
固形分	55~60 wt%

この技術資料の内容は、2019年3月現在のものです。
データは、測定値であり保証値ではございません。
記載の内容は予告なく変更することがありますので、予めご了承ください。

リーフパウダーAg

4

【標準品】47CE-2055を用いたペースト印刷

	スラリー中Ag含有量 [wt%]	使用バインダー	PVC [vol%]	硬化膜厚 [μm]	体積抵抗 [Ω・cm]
リーフパウダー 47CE-2055	58.95	イトセルSTD-200 (10wt%)/TPO	70	5.60	7.1×10^{-6}
他社フレークAg	100			12.42	3.4×10^{-5}

ペースト調整方法

- ・リーフパウダーAgスラリー、他社フレークAgに対して設定PVCになるように、バインダーを添加して調整。
ミキシングにより均一になるまで混合して、自転公転ミキサーにて攪拌、その後、ロールミルにて分散。

評価サンプル方法

- ・ガラス基板上にテープで10mm×40mmにマスキングしてパターン形成する。
その後、ペーストをスキージで塗布し、テープを剥がし、120℃-30分熱処理させる。

評価方法

- ・硬化膜の膜厚を段差計にて測定し、体積抵抗値を測定。

表記の数値は代表値であり特性を保証するものではありません。

リーフパウダーAg

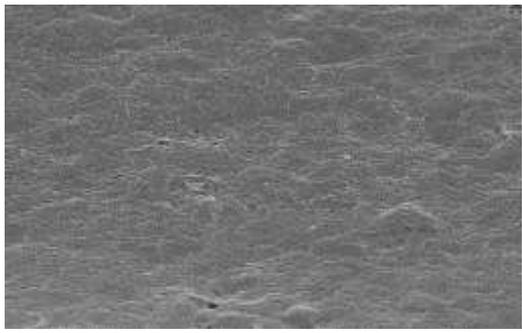
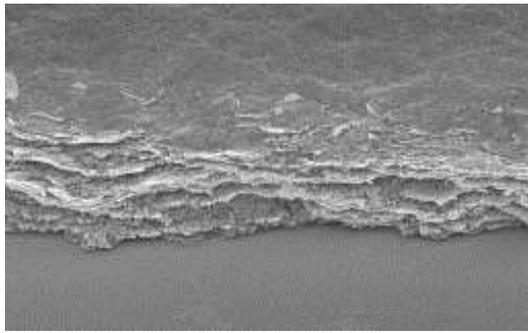
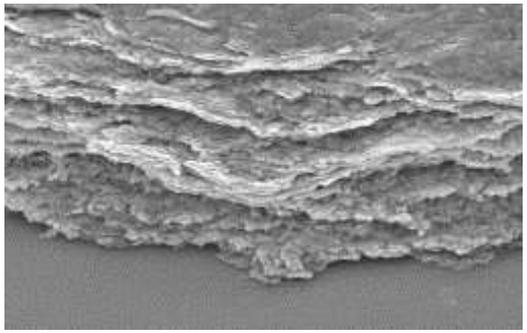
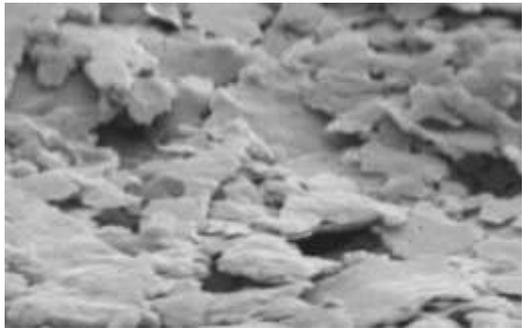
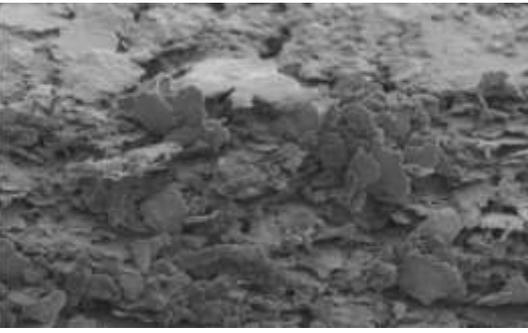
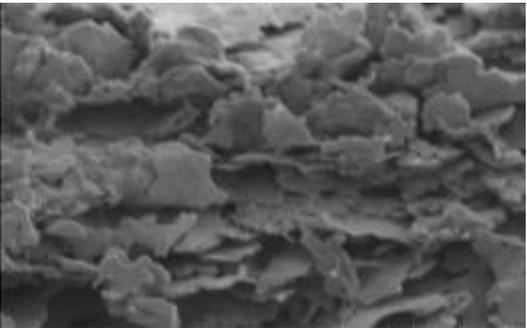
5

【標準品】 品番：47CE-2055

○参考データ：ペースト化

▼硬化膜の状態/SEM

銀紛の高密度充填膜

	表面	界面	断面
リーフパウダー Ag			
他社 フレークAg			

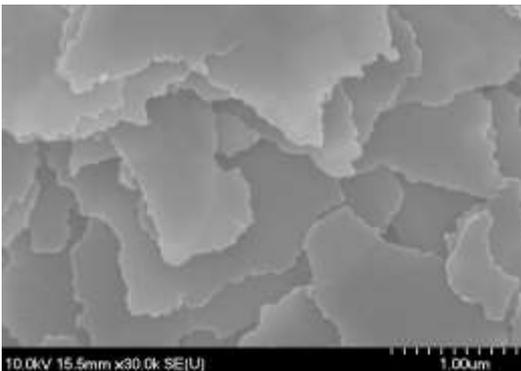
表記の数値は代表値であり特性を保証するものではありません。

リーフパウダー-Ag

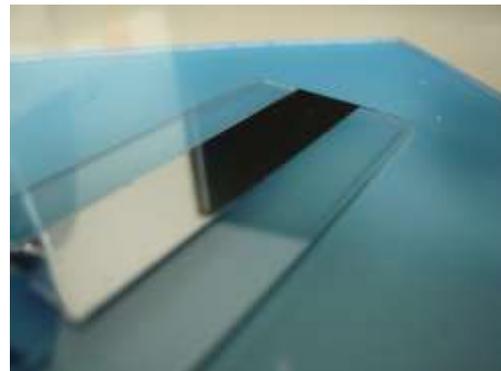
6

【仕様】

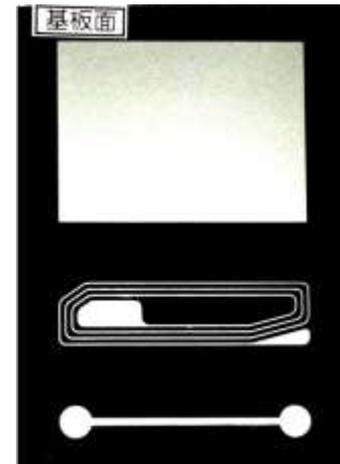
グレード	平均粒径	分散溶剤	固形分
47CE-2055	3 μ m	ターピネオール	55wt%
47CE-5060	3 μ m	酢酸ブチル	60wt%



SEM



ガラスコーティング



フィルムへの印刷

表記の数値は代表値であり特性を保証するものではありません。