



Техническая консультация

Технические характеристики

Наименование параметра	Марка пасты		
	ССБ-1	АСБ-1	САСБ-1
Внешний вид	Вязкая масса темно-серого цвета без посторонних включений	Вязкая масса темно-серого цвета без посторонних включений	
Условная вязкость при температуре 20...22°C, мм	14...19	20...25	19...24
Степень перетира, мкм, не более	30,0	40,0	30,0
Режимы вжигания*: — максимальная температура, °C — общее время вжигания, мин — выдержка при макс. Т, мин	680...730 15...25 2...3	630...750 15...25 2...5	
Удельное поверхностное сопротивление вожженного слоя, МОм/кв., не более	6,0 ^{**}	60,0 ^{***}	25,0 ^{**}
Прочность сцепления с поверхностью кремниевой подложки, кгс/см ² , не менее: на отрыв от площадки 1x1 мм ² на отслоение от площадки 2x2 мм ²	50,0 30,0	— —	50,0 30,0
Уход размера проводника от номинала для линии шириной 200мкм, мкм, не более	60	—	—



*) примерный профиль вжигания приведен на рисунке **) при толщине слоя не менее 5 мкм ***) при толщине слоя не менее 25 мкм.



Применение:

Серебряная паста **ССБ-1** применяется для металлизации лицевой n+ — стороны солнечного элемента. Алюминиевая **АСБ-1** и серебро-алюминиевая **САСБ-1** пасты совместимы и применяются для металлизации тыльной р — стороны кремния. Допускается совместное вжигание всех трех типов паст по режиму пасты **ССБ-1**. Металлизация на основе паст **ССБ-1** и **САСБ-1** допускает лужение припоем **ПОСК 50-80** с использованием флюса **ФСлГл**.

По вопросам приобретения **Комплект паст для металлизации кремниевых солнечных элементов** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

;

;

.