

ГОСТ 26246.12-89
(МЭК 249-2-13-87)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ПЛЕНКА ПОЛИИМИДНАЯ
ФОЛЬГИРОВАННАЯ ОБЩЕГО
НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ГИБКИХ
ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 4-2002

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М о с к в а

**ПЛЕНКА ПОЛИИМИДНАЯ ФОЛЬГИРОВАННАЯ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ГИБКИХ ПЕЧАТНЫХ ПЛАТ**

Технические условия

**ГОСТ
26246.12—89**

General-purpose polyimide foil-clad film for flexible printed plates.
Specifications

(МЭК 249-2-13—87)

МКС 29.035.20
ОКП 22 9613

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт устанавливает требования к гибкой, фольгированной медью полииимицной пленке (далее — фольгированному материалу) общего назначения, толщиной от 12,5 до 125 мкм, применяемой для гибких печатных плат, кабелей и шлейфов.

Стандарт не распространяется на полииимицные пластики на основе пленок.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований к поверхностному и удельному объемному электрическим сопротивлениям после кондиционирования при испытании в камере влажности; диэлектрической проницаемости и тангенса угла диэлектрических потерь после кондиционирования в камере влажности и восстановления; электрической прочности; высококачественной поверхности; прочности на отслаивание фольги от основания после воздействия сухого тепла при температуре 200 °C в течение 30 мин; после воздействия гальванического раствора и изменения размеров после травления и тепловой обработки, являющихся рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. МАТЕРИАЛЫ И КОНСТРУКЦИЯ

Материал состоит из изоляционной гибкой пленки, покрытой или не покрытой адгезивом и облицованной с одной или двух сторон медной фольгой.

1.1. И з о л я ц и о н н о е о с н о в а н и е

1.1.1. Полииимицная пленка

Номинальная толщина полииимицной пленки и предельные отклонения указаны в табл. 1. Применение других толщин должно быть согласовано между потребителем и изготовителем фольгированного материала.

Т а б л и ц а 1

| Номинальная толщина, мкм | Пред. откл. в любой точке, % |
|--------------------------|------------------------------|
| 12,5 | ±30 |
| 25 | ±20 |
| 50 | ±15 |
| 75 | ±10 |
| 125 | ±10 |

1.1.2. Адгезив

Между полииимицной пленкой и медной фольгой может быть нанесен слой адгезива.

1.2. Ф о л ь г а

Металлическая фольга — электролитическая гальванистическая медная фольга толщиной от 18 до 105 мкм.

С. 2 ГОСТ 26246.12—89

1.3. Предпочтительные сочетания медной фольги и полиимидной пленки

Общие номинальные толщины фольгированного материала указаны в табл. 2.

Таблица 2

| Медная фольга | | Толщина полиимидной пленки, мкм | | | | |
|--------------------------|--------------------------------------|---------------------------------|----|----|-----|-----|
| Номинальная толщина, мкм | Масса на 1 м ² площади, г | 12,5 | 25 | 50 | 75 | 125 |
| Односторонний материал | 18 | 152 | — | — | 83 | — |
| | 35 | 305 | — | 75 | 100 | 125 |
| | 70 | 610 | — | — | — | 160 |
| Двусторонний материал | 18 | 152 | — | — | — | — |
| | 35 | 305 | — | — | 150 | 175 |
| | 70 | 610 | — | — | — | — |

Номинальная толщина, указанная в табл. 2, учитывает наличие между фольгой и пленкой слоя адгезива толщиной 15 мкм. При использовании адгезива другой толщины необходимо провести соответствующую корректировку.

1.4. Условное обозначение полиимидной пленки (PI), облицованной медной фольгой (Cu):

PI-Cu ГОСТ 26246.12—89

2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

2.1. Электрические показатели должны соответствовать значениям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

| Наименование показателя | Метод испытания по ГОСТ 26246.0 | Значение |
|---|---------------------------------|--|
| Поверхностное электрическое сопротивление после кондиционирования при испытании в камере влажности (требование необязательно), Ом, не менее | По п. 2.3 | По согласованию между потребителем и изготовителем |
| Поверхностное электрическое сопротивление после кондиционирования и восстановления, Ом, не менее | По п. 2.3 | $1,0 \cdot 10^{11}$ |
| Удельное объемное электрическое сопротивление после кондиционирования при испытании в камере влажности (требование необязательно), Ом · м, не менее | По п. 2.3 | По согласованию между потребителем и изготовителем |
| Удельное объемное электрическое сопротивление после кондиционирования и восстановления, Ом · м, не менее | По п. 2.3 | $1,0 \cdot 10^{12}$ |
| Диэлектрическая проницаемость после кондиционирования в камере влажности и восстановления (требование необязательно), не более | По п. 2.5 | 4,5 |
| Тангенс угла диэлектрических потерь после кондиционирования в камере влажности и восстановления (требование необязательно), не более | По п. 2.5 | 0,035 |
| Электрическая прочность (требование необязательно), кВ/мм, не менее | По п. 2.6 | 25 |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. НЕЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ФОЛЬГИРОВАННОЙ ПЛЕНКИ

Если материал поставляется в рулонах, то требования пп. 3.1 и 3.2 не распространяются на участки шириной 6 мм от каждого края.

3.1. Внешний вид фольгированной поверхности

3.1.1. Нормальная поверхность

На фольгированной поверхности в основном не должно быть вздутий, складок, точечных отверстий, глубоких царапин, вмятин и следов адгезива. Любые неоднородности цвета или загрязнения должны легко удаляться раствором соляной кислоты по ГОСТ 3118, плотностью 1,02 г/см³, или органическим растворителем.

3.1.2. Высококачественная поверхность (требование необязательно)

Если для осаждения металла или вытравливания тонких проводников необходимо высокое качество поверхности, то по согласованию потребителя с изготовителем может быть изготовлен материал, удовлетворяющий следующим дополнительным требованиям:

поверхность фольги не должна маскировать дефекты;

на фольгированной поверхности не должно быть царапин глубиной более 0,010 мм. Суммарная длина царапин глубиной от 0,005 мм до 0,010 мм не должна быть более 1 м на площади 1 м² любой испытываемой поверхности. Это требование относится к фольге толщиной 35 и 70 мкм;

суммарная площадь всех точечных отверстий на поверхности 0,5 м² не должна быть более 0,012 мм².

Виды и максимальное число допускаемых дефектов указаны в табл. 4.

Таблица 4

| Вид дефекта | Размер дефекта, мм | Число дефектов | |
|-------------|--|-----------------------------|--|
| | | на площади 1 м ² | на любом участке площадью 0,1 м ² |
| Включения | Не более 0,1 Св. 0,1 до 0,25 » 0,25 | 30 | 4 0 |
| Вмятины | Не более 0,25 Св. 0,25 до 3,0 » 0,5 » 3,0 » 1,25 » 3,0 » 3,0 | 30 11 3 | 7 3 1 0 |

П р и м е ч а н и е. Для вырезанных участков площадью менее 0,1 м² число и максимальные размеры дефектов могут быть установлены по согласованию потребителя с изготовителем.

3.2. Включения между пленкой и медной фольгой

Число участков расслоения между пленкой и фольгой из-за наличия воздуха или инородных веществ не должно превышать величин, указанных в табл. 5.

Таблица 5

| Максимальный размер участков расслоения, мм | Максимальное допустимое число включений на любом участке | |
|---|--|-----------------------------|
| | площадью 1 м ² | площадью 0,1 м ² |
| Не более 0,25 | | Неограничено |
| Св. 0,25 до 0,5 | 150 | 30 |
| » 0,5 » 1,0 | 30 | 8 |
| » 1,0 » 2,0 | 10 | 2 |
| » 2,0 | 0 | 0 |

П р и м е ч а н и я:

1. Для любых листов площадью менее 0,1 м² допускаемое число и максимальные размеры расслоенных участков устанавливают по согласованию между потребителем и изготовителем.

2. Материал, поставляемый в рулонах и не удовлетворяющий требованиям пп. 3.1 и 3.2, допускается оставлять в рулонах при условии, что длину дефектного участка (не менее 0,3 м) отмечают особой маркировкой, видимой от края рулона, и дефектный участок не будет включен в общее количество материала, отвечающего требованиям настоящего стандарта.

С. 4 ГОСТ 26246.12—89

3.3. Т о л щ и н а

Общая толщина фольгированной пленки в любой точке не должна отличаться от суммы номинальных толщин всех слоев на значение, большее, чем допуск в процентах, установленный в табл. 1.

Для предпочтительных сочетаний толщин фольги и пленки при толщине адгезивного слоя 15 мкм суммарные номинальные толщины материала приведены в табл. 2 п. 1.3 настоящего стандарта.

3.4. Физико-механические показатели должны соответствовать значениям, указанным в табл. 6.

Т а б л и ц а 6

| Наименование показателя | Метод испытания по ГОСТ 26246.0 | Значение при толщине медной фольги, мкм | | |
|---|-------------------------------------|---|-------|-----|
| | | 18 | 35 | 70 |
| Прочность на отслаивание фольги от основания, Н/мм, не менее: в исходном состоянии | По п. 3.5.3 | 0,6 | 0,8 | 0,9 |
| | По п. 3.5.5 | 0,6 | 0,8 | 0,9 |
| | По п. 3.5.5 | 0,5 | 0,7 | 0,8 |
| | По п. 3.5.8 | 0,375 | 0,525 | 0,6 |
| после воздействия сухого тепла при температуре 125 °С в течение 30 мин и воздействия теплового удара в течение 10 с | Не должно быть вздутий и расслоений | | | |
| | Не должно быть вздутий и расслоений | | | |
| после воздействия сухого тепла при температуре 200 °С в течение 30 мин (требование необязательно) | По п. 3.5.5 | | | |
| | По п. 3.5.7 | | | |
| после воздействия растворителя (длительность 3 мин) | По п. 3.5.8 | | | |
| | По п. 3.5.7 | | | |
| после воздействия гальванического раствора (плотность тока 50 А/м ²) (требование необязательно) | По п. 3.5.8 | | | |
| | По п. 3.5.7 | | | |

П р и м е ч а н и е. Допускается проводить измерение прочности на отслаивание фольги от основания на полосках шириной 3 мм с соответствующим пересчетом показателя.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5. Стойкость к многократным перегибам (усталость от изгиба) должна соответствовать значениям, указанным в табл. 7.

Т а б л и ц а 7

| Наименование показателя | Метод испытания по ГОСТ 26246.0 | Значение |
|--|---------------------------------|--|
| Стойкость к многократным перегибам (усталость от изгиба), число циклов, не менее | П. 3.11 | 50 (для фольги толщиной 18 мкм); 100 (для фольги толщиной 35 мкм); 75 (для фольги толщиной 70 мкм) |

3.6, 3.6.1—3.6.1.2. (Исключены, Изм. № 1).

3.7. Стабильность линейных размеров должна соответствовать значениям, указанным в табл. 9.

Т а б л и ц а 9*

| Наименование показателя | Метод испытания по ГОСТ 26246.0 | Значение |
|--|---------------------------------|-------------------------|
| Изменение размеров после травления, мкм/мм, не более | П. 3.10 | 2,5 в любом направлении |
| Изменение размеров после травления и тепловой обработки (требование необязательно), мкм/мм, не более | П. 3.10 | 3,5 в любом направлении |

* Табл. 8. (Исключена, Изм. № 1).

4. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

4.1. Материал, поставляемый в рулонах, листах или полосах, должен быть упакован в коробках или ящиках так, чтобы избежать повреждения или загрязнения при его транспортировании и хранении.

4.2. Каждый пакет или рулон должен быть снабжен этикеткой черного цвета, содержащей:
условное обозначение материала;
наименование предприятия-изготовителя;
номинальную толщину пленки;
номинальную толщину фольги;
односторонний или двусторонний материал;
номинальную толщину и тип каждого адгезивного слоя;
номинальную длину и ширину материала в рулоне;
направление основы (только для материала, поставляемого в листах);
наименование партии и номера рулона или того и другого.

5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

5.1. М а т е р и а л, п о с т а в л я е м ы й в р у л о н а х

5.1.1. Материал, поставляемый в рулонах, должен быть плотно намотан на сердечник диаметром не менее 50 мм (по согласованию потребителя с изготовителем).

5.1.2. Допуск на номинальную ширину материала после изготовления не должен превышать ± 25 мм.

5.1.3. Допуск на номинальную ширину материала, обрезанного до определенной ширины и поставляемого в рулонах, не должен превышать $(^{+3}_{-0})$ мм.

5.1.4. Допуск на длину материала не должен превышать ± 1 % от номинальной длины.

5.1.5. На каждые 100 м длины материала в рулоне не должно быть более двух стыков. На каждые 100 м длины материала, обрезанного до определенной ширины, не должно быть более пяти стыков.

5.2. М а т е р и а л, п о с т а в л я е м ы й в л и с т а х

Допуск на длину и ширину листов, обрезанных до определенного размера, не должен превышать $(^{+3}_{-0})$ мм.

С. 6 ГОСТ 26246.12—89**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

- ВНЕСЕН** Министерством электротехнической промышленности и приборостроения СССР
- ПОСТАНОВЛЕНИЕМ** Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.12.89 № 4015 введен в действие государственный стандарт СССР ГОСТ 26246.12—89, в качестве которого непосредственно применен международный стандарт МЭК 249-2-13—87, с 01.01.91

Изменение № 1 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 19 от 24.05.2001)

За принятие изменения проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт |
| Республика Армения | Армгосстандарт |
| Республика Беларусь | Госстандарт Республики Беларусь |
| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |
| Кыргызская Республика | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикстандарт |
| Туркменистан | Главгосслужба «Туркменстандартлары» |
| Республика Узбекистан | Узгосстандарт |
| Украина | Госстандарт Украины |

3. ВЗАМЕН ГОСТ 26246—84 в части технических требований, маркировки, упаковки**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта, раздела |
|---|----------------------------------|
| ГОСТ 3118—77 | 3.1.1 |
| ГОСТ 26246.0—89 | 2; 3.4; 3.5; 3.6; 3.7 |

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**6. ИЗДАНИЕ (январь 2003 г.) с Изменением № 1, принятым в ноябре 2001 г. (ИУС 2—2002)**

Редактор *Л. В. Коретникова*
 Технический редактор *Н. С. Гришанова*
 Корректор *Н. И. Гаврищук*
 Компьютерная верстка *С. В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 13.02.2003. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,70. Тираж 166 экз. С 9747. Зак. 134.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.