



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

Статус: по данным на 07.06.2011 - прекратил действие

(21), (22) Заявка: 4897504/05, 29.12.1990

(45) Опубликовано: 15.10.1994

(56) Список документов, цитированных в отчете о поиске: Заявка РСТ N 88/06647, кл. С 25D 1/04, 1988.

(56) Список документов, цитированных в отчете о поиске: Патент США N 4909886, кл. В 32В 31/08, 1990.

(56) Список документов, цитированных в отчете о поиске: Данилин Б.С., Киреев Р.Ю. Применение низкотемпературной плазмы для травления и очистки материалов. М.: Энергоиздат, 1987, стр.27.

(56) Список документов, цитированных в отчете о поиске: Патент СССР N 843762, кл. С 08J 5/12, 1981.

(71) Заявитель(и):

Государственный научно-исследовательский,
проектный и конструкторский институт сплавов и
обработки цветных металлов
"Гипроцветметобработка"

(72) Автор(ы):

Шевакин Ю.Ф.,
Госин Р.М.,
Малинина И.Г.,
Цыпин М.И.,
Прокопук С.И.,
Шварцман В.Л.,
Блашку А.И.,
Боярко В.В.,
Сиденко П.П.

(73) Патентообладатель(и):

Государственный научно-исследовательский,
проектный и конструкторский институт сплавов и
обработки цветных металлов
"Гипроцветметобработка"

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ ФОЛЬГИРОВАННОГО ПОЛИИМИДА

(57) Реферат:

Использование: способ непрерывного изготовления фольгированного диэлектрика относится к изготовлению слоистых изделий, в частности к способу изготовления фольгированного полиимидного материала, предназначенного для производства гибких печатных кабелей и гибких печатных плат. Способ обеспечит возможность получения фольгированного полиимида с высокой прочностью сцепления и с высокими эксплуатационными характеристиками. Сущность: способ включает нагрев полиимидной пленки и ламинирование его по крайней мере с одной стороны медной фольгой путем предварительного нагрева и совместного их прессования. Нагрев полиимидной пленки с адгезивом на его поверхности осуществляют в четыре стадии: на первой - при 35 ± 5 °С, на второй - при 45 ± 5 °С, на третьей и четвертой - при 55 ± 5 °С при скорости протягивания его 4 - 6 м/мин, после которого проводят в вакууме обработку соединяемых поверхностей полиимидной пленки с адгезивом и медной фольги тяжелыми ускоренными ионами аргона и последующее ламинирование полиимида 5^{+3}_{-1} мкм медной фольгой, полученной осаждением паров в вакууме на алюминиевом протекторе с

предварительным нагревом их до 120 ± 5 °С, при этом прессование осуществляется при 110 ± 5 °С и давлении $10,4 \pm 0,05$ МПа, после чего алюминиевый протектор и фольгированный полимид разделяют на воздухе. 1 ил., 1 табл.