

メタルマスク 特性一覧表

識別記号	加工仕様	価格	抜け性	連続印刷性	0.4ピッチQFP	0402チップ	精度	特長
L	レーザー	◎	○	○	△	×	◎	開口精度が高く、メタルマスク全般に適用。QCDを平均的に備えたバランスの良いマスク。
KF-L	レーザー+電解研磨	○	◎	○	○	△	◎	抜け性に影響のある開口内壁の凹凸を最小限に抑えたマスク。
FC-L	レーザー+薄膜フッ素	○	○	◎	○	△	◎	レーザー加工プロセスにて製作したマスクの裏面及び内壁に撥水加工を付加したマスク。
FC-K-L	レーザー+薄膜フッ素+電解研磨	△	◎	◎	◎	◎	◎	全てにおいて良好な特長を持つ、弊社での最高スペック品。
TF-L	レーザー+厚膜フッ素	○	○	◎	△	×	○	レーザー加工プロセスにて製作したマスク裏面及び内壁に高耐久性の撥水加工を付加したマスク。
TF-K-L	レーザー+厚膜フッ素+電解研磨	△	◎	◎	○	×	○	開口内壁の凹凸を最小限に抑え、マスク裏面及び内壁に高耐久性の撥水加工を付加したマスク。
E	エッチング	◎	△	×	×	×	△	工法上一括で開口加工を行うため、価格が開口数に左右されない。
KF-E	エッチング+電解研磨	○	○	○	△	△	△	抜け性に影響のある開口内壁中央の凸部を最小限に抑えたマスク。
FC-E	エッチング+薄膜フッ素	○	△	◎	△	△	△	エッチングプロセスにて製作したマスクの裏面及び内壁に撥水加工を付加したマスク。
FC-K-E	エッチング+薄膜フッ素+電解研磨	△	○	◎	○	○	△	多穴マスクで抜け性を最重視する場合等に最適。例)フラックス等の印刷
TF-E	エッチング+厚膜フッ素	○	△	◎	△	×	△	エッチングプロセスにて製作したマスク裏面及び内壁に高耐久性の撥水加工を付加したマスク。
TF-K-E	エッチング+厚膜フッ素+電解研磨	△	○	◎	○	×	△	多穴マスクで抜け性を最重視する場合等に最適。例)接着材等の印刷
A	アディティブ	△	○	○	○	○	○	板厚の選択自由度が高く、開口形状により比較的抜け性が良い。
FC-A	アディティブ+薄膜フッ素	×	◎	◎	◎	◎	○	電鍍プロセスにて製作したマスクの裏面及び内壁に撥水加工を付加したマスク。
TF-A	アディティブ+厚膜フッ素	×	◎	◎	○	×	△	電鍍プロセスにて製作したマスク裏面及び内壁に高耐久性の撥水加工を付加したマスク。