



MKS CORP.
力群電子股份有限公司

台北縣土城市土城工業區
福安街 120 號
Tel:886-2-2267-9000
Fax:886-2-2267-0500
[Http://www.mks.com.tw](http://www.mks.com.tw)
E-mail:mks@mks.com.tw

Mailing Address
No.120,FU-AN STREET
TU-CHENG INDUSTRICT ,
TU-CHENG CITY,
TAIPEI HSIEN,TAIWAN
(ZIP:236)

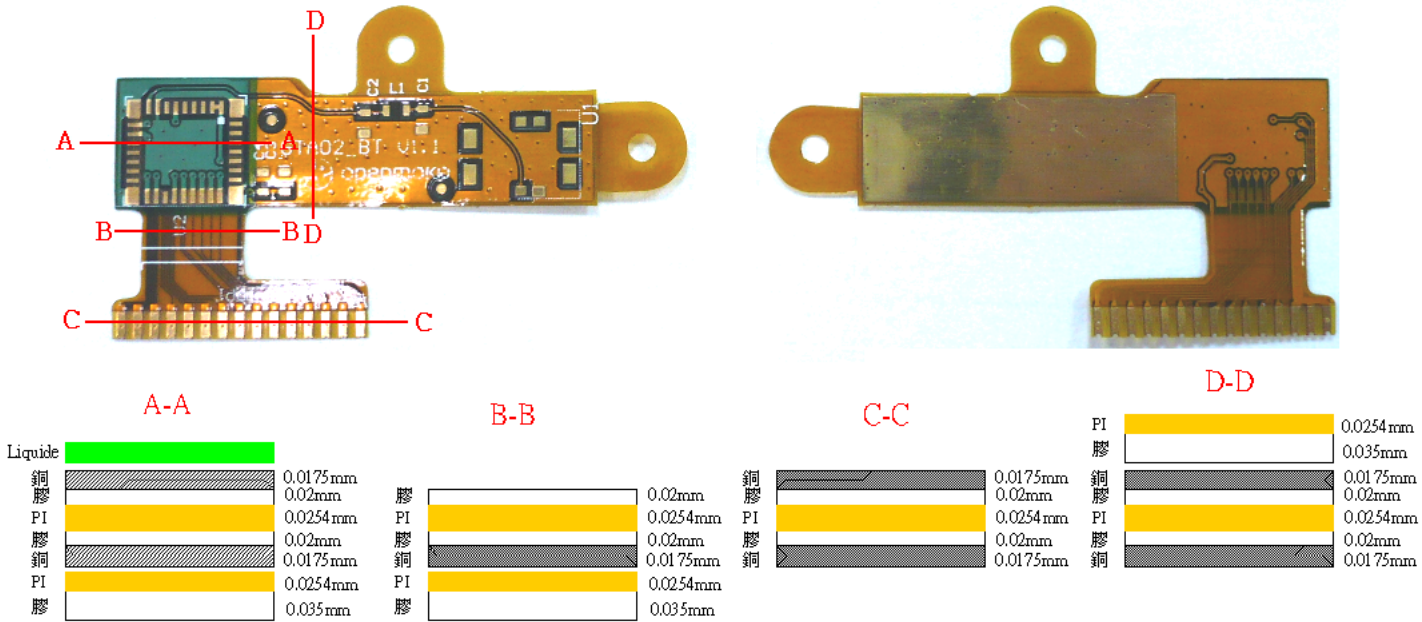
樣品承認書
SAMPLE APPROVAL SHEET

客戶(CUSTOMER) 大眾電腦股份有限公司
客戶料號(PART N.O.) GTA02 BT_V1.1
50-71475-01
力群料號(MKS N.O.) P2886

客戶確認欄 CUSTOMER APPROVAL COLUMN

力 群 確 認 欄 MKS APPROVAL COLUMN			
品 管 QUALITY ADM. DEPT.	工 程 部 ENGINEERING DEPT.	設 計 工 程 師 DESIGE ENGINEER	檢 驗 員 INSPECTOR
楊瀛洲	孫宗祺	曾翔裕	劉美容

產品結構				
Layer	Item	Specification-Item	Thickness	Remark
1	Liquide	Nippon-NPR-80/ID43	0.2mm	
2	Coverlay	PI-Taiflex:FI1035	膠:0.035mm PI:0.025mm	表面印刷白色文字
3	Cu	1mil(PI),1/2Oz(RA) - Taiflex:IDIR100520HJA	1/2Oz - 0.0175mm	表面處理:化金
	Base		1mil - 0.0254mm	
	Cu		1/2Oz - 0.0175mm	
4	Coverlay	PI-Taiflex:FI1035	膠:0.035mm PI:0.025mm	表面印刷白色文字



電氣特性：測試電壓- DC:7V

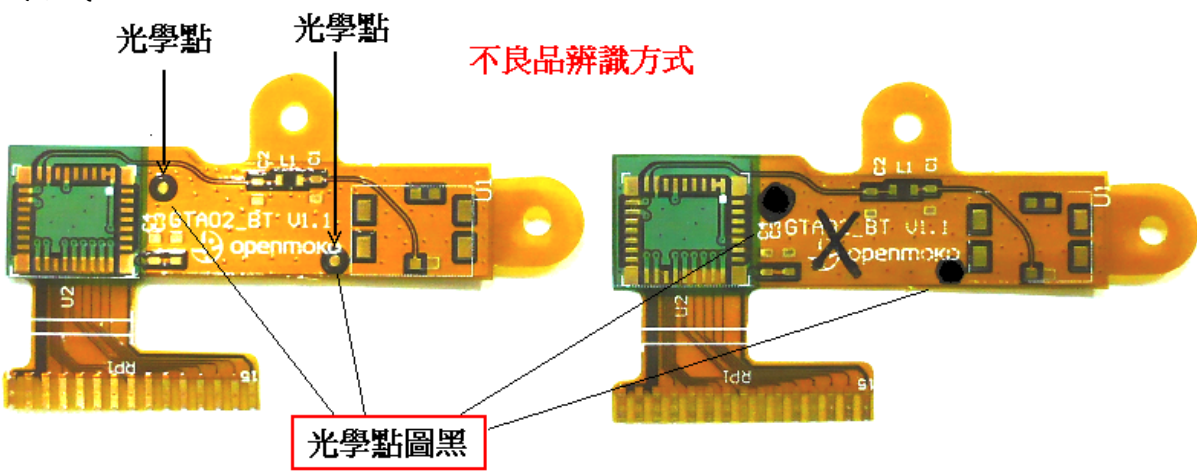
Item	Specification	Remark
迴路阻抗	< 20 ohm	
絕緣阻抗	> 20M ohm	
Impedance Control	50+/-5 ohm	

外觀檢驗標準- IPC 6013 Class 2

耐溫能力:260℃, 10sec : Cu 與 PI 不出現剝離現象

出貨方式:Panel 出貨,18pcs/panel, 4X-Out.

不良品辨識方式:



其他注意事項

保存條件:溫度 $23^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$; 濕度 55%RH-20%

外觀保證:以原廠包裝方式下,3個月內不產生氧化現象

功能保證:(A)6個月確保焊接接著性良好

(B)1年內確保導通性良好

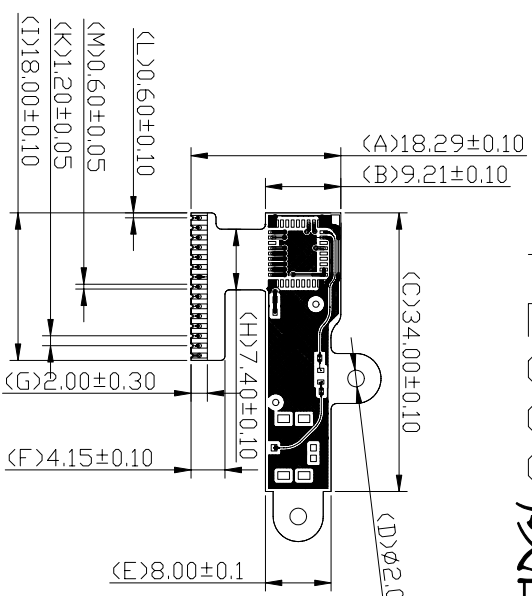
FPC 焊接注意事項:

1. FPC 本身具有吸濕性,建議使用前先預熱 100°C 烘烤 30 分鐘,以避免作業中因吸濕,急速氣化而爆板。
2. HOT BAR 作業:
 - A.FPC 使用於熱壓,CVL 應跨越在玻璃上避免懸空,造成銅材彎折時斷裂。
 - B.FPC 避免折死角使用,易造成斷裂。
3. SMD 作業:不保證 SMD 良率,迴焊爐溫度參數與速度將依設備廠牌有不同設定.
4. 手焊作業:烙鐵作業溫度不要超過 290°C 。

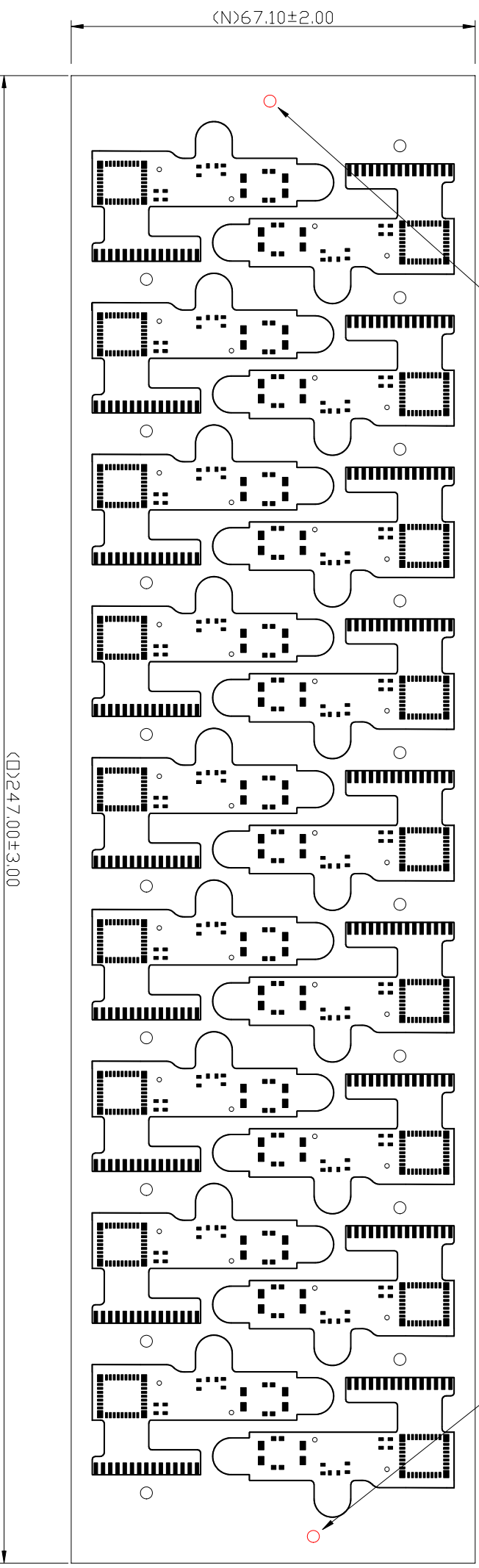
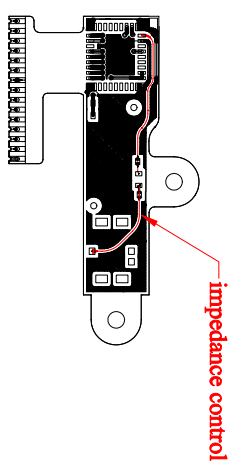
機械尺寸檢驗: Refer to drawing**UNIT: mm**

位 置 LOCATION	規 格 SPEC	樣 品 (A) SAMPLE (A)	樣 品 (B) SAMPLE (B)	樣 品 (C) SAMPLE (C)	結 論 RESULT
A	18.29 ± 0.1	18.30	18.32	18.31	ACC
B	9.21 ± 0.1	9.22	9.20	9.21	ACC
C	34.0 ± 0.1	34.05	34.02	34.01	ACC
D	2.0 ± 0.1	2.01	1.98	2.00	ACC
E	8.0 ± 0.1	8.02	8.01	7.97	ACC
F	4.15 ± 0.1	4.12	4.15	4.11	ACC
G	2 ± 0.3	2.12	2.10	2.15	ACC
H	7.4 ± 0.1	7.41	7.41	7.39	ACC
I	18 ± 0.1	17.97	18.02	18.03	ACC
J	0.13 ± 0.03	0.129	0.131	0.131	ACC
K	1.2 ± 0.05	1.21	1.21	1.20	ACC
L	0.6 ± 0.1	0.61	0.59	0.6	ACC
M	0.6 ± 0.05	0.59	0.6	0.59	ACC
N	67.1 ± 2	66.8	66.5	66.8	ACC
O	247 ± 3	246	246	247	ACC

P2886 成品檢驗圖



(J)金手指厚度=0.13±0.03



光學點

光學點