

# 透明ガラスペーストのご紹介

The AGC logo is displayed in a white rectangular box on the right side of the slide. It consists of the letters 'AGC' in a bold, blue, sans-serif font. A small red square is positioned between the 'G' and 'C'.

AGC株式会社

電子カンパニー 電子部材事業本部  
アドバンストマテリアル事業部  
半導体部材統括部  
フリット部

Your Dreams, Our Challenge

## 製品の特徴



← ガラス印刷部 →

1 ペーストでのご提供

2 さまざまなガラス基板への対応が可能

低膨張基板（石英など）や、ソーダライムガラス基板に対し、  
透明性を維持したまま被膜化が可能

3 焼成後の透明化を実現

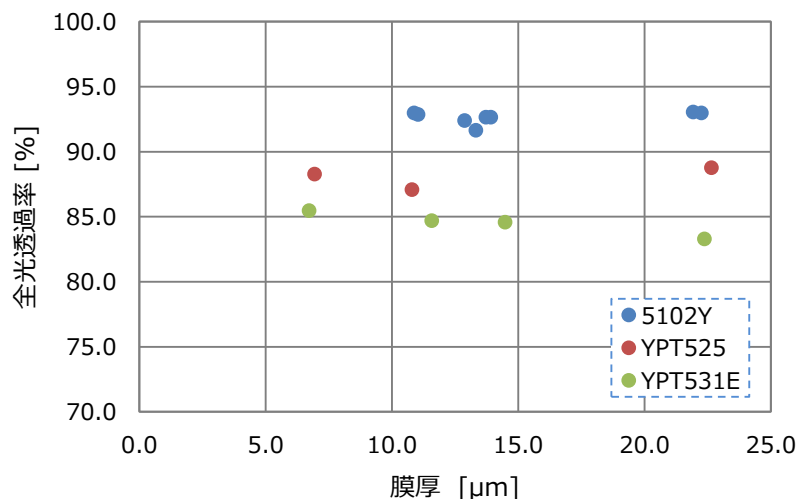
焼成後の**全光線透過率は80%以上**。 ※社内評価による

4 シール用、コート用、グレーズ用と、  
さまざまな用途に対応可能。

開発品		5102Y	YPT525	YPT531E
特徴		耐酸性・耐熱性良	600℃以下焼成	600℃以下焼成
ガラスペースト特性	組成系	SiO <sub>2</sub> -B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -R <sub>2</sub> O	SiO <sub>2</sub> -B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -ZnO	Bi <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -ZnO
	DTA-Tg [°C]	495* <sup>1</sup>	470	500
	DTA-Ts [°C]	775	<b>580</b>	<b>590</b>
	CTE (50-350℃) [×10 <sup>-7</sup> /°C]	28	72	77
	ガラス比重	2.2	2.5	4.7
	屈折率 (計算値)	<b>1.46</b>	<b>1.55</b>	<b>1.79</b>
	中心粒径D50 [μm]	1.3	2.5	2.5
	粘度η <sub>10</sub> [Pa·s]	100	100	100

\*1 TMA測定 of ガラス転移点

膜厚 vs. 全光透過率



焼成後の外観イメージ



ガラス印刷部

**Point !**

**さまざまな基板へ対応可能**

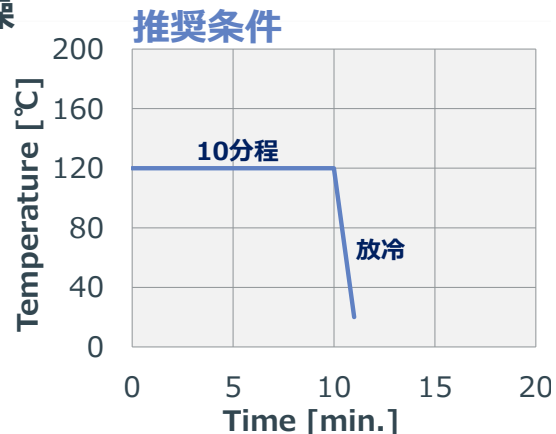
※低膨張基板（石英など）や、ソーダライム基板に対し、透明性を維持したまま被膜化が可能。

# 焼成膜特性

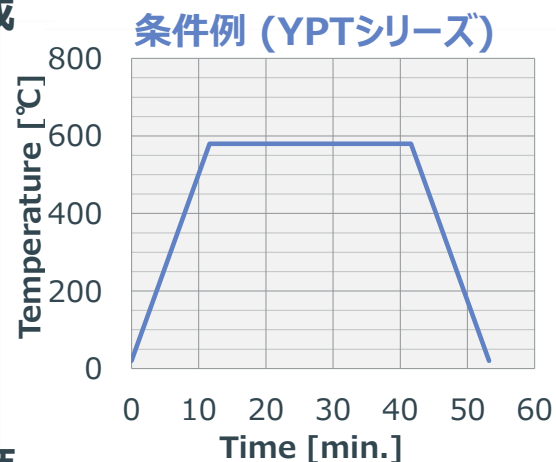
## 【工程】

印刷

↓  
乾燥



↓  
焼成



↓  
評価

## 開発品

5102Y

YPT525

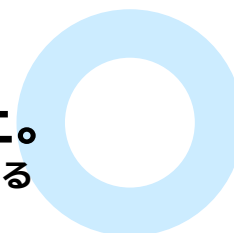
YPT531E

作製条件	印刷 (1層)	#325	#325	#250
	乾燥	120°C-10分		
	焼成 @大気雰囲気	850°C-60分	580°C-30分	590°C-30分
	ガラス膜厚	11 μm		
膜評価	基板	石英	ソーダライム	ソーダライム
	外観	透明		
	全光線透過率T(t)* <sup>1</sup> [%]	93	87	84
	Haze* <sup>1</sup> [%]	0.8	9.6	5.4
	表面粗さRa* <sup>2</sup> [μm]	0.1	0.3	0.1
	表面粗さRz* <sup>2</sup> [μm]	1.0	1.8	0.6
膜外観	ガラス基板 印刷部			
		ガラス印刷部	ガラス印刷部	ガラス印刷部

**Point !**

焼成後の全光線透過率は80%以上。

※社内評価方法による



**END**

**お客様の夢の実現のために  
尽力してまいります**

千代田区丸の内一丁目5番1号  
新丸ノ内ビルディング

**AGC**

Your Dreams, Our Challenge

©AGC Inc