

目录

1 范围	1	3.2.6	针孔和砂孔	6
1.1 目的	1	3.3	尺寸	6
1.2 箔标识	1	3.3.1	片箔长度和宽度	6
1.2.1 规格单说明	1	3.3.2	卷箔宽度	6
1.2.2 箔金属	1	3.3.3	单重	6
1.2.3 箔类型	1	3.3.3.1	铜箔	6
1.2.4 箔型号	1	3.3.4	厚度	7
1.2.4.1 箔型号	2	3.3.4.1	铜箔	7
1.2.4.2 其他金属箔型号	2	3.3.4.1.1	电解箔	7
1.2.5 箔单重	2	3.3.4.1.2	压延箔	7
1.2.5.1 铜箔单重	2	3.3.4.2	其他金属箔	7
1.2.5.2 除铜箔外的箔厚度	2	3.3.5	箔轮廓	7
1.2.6 粘合增强处理	3	3.4	物理要求	8
1.2.7 箔轮廓	3	3.4.1	拉伸强度	8
1.3 质量/性能等级	3	3.4.2	疲劳延展性	8
1.4 测量单位	3	3.4.3	延伸率	8
1.5 要求的定义	4	3.4.4	剥离强度	8
1.6 过程控制要求	4	3.4.5	载体剥离强度	8
1.7 优先顺序	4	3.5	加工要求	8
1.7.1 冲突	4	3.5.1	蚀刻性	8
1.8 附录	4	3.5.2	化学清洗	8
1.8.1 附录A	4	3.5.3	可焊性	8
1.9 术语和定义	4	3.5.4	处理完整性	8
1.9.1 AABUS (由供需双方协商确定)	4	3.6	工艺质量	8
1.9.2 轮廓因素	4	3.7	特定金属箔的要求	8
2 引用文件	4	3.7.1	铜箔	8
3 要求	5	3.7.1.1	纯度	8
3.1 可接受性通用要求	5	3.7.1.2	电阻率	9
3.1.1 板材	5	3.7.2	镍	9
3.1.2 卷材	5	4 质量保证条款		9
3.2 目检	6	4.1	统计过程控制(SPC)	9
3.2.1 麻点和压痕	6	4.2	检验责任	9
3.2.2 皱褶	6	4.2.1	测试设备和检验设施	9
3.2.3 划痕	6	4.2.2	样品制备	9
3.2.4 孔洞和撕裂	6	4.2.3	标准实验室条件	9
3.2.5 清洁度	6	4.2.3.1	环境试验箱中允许的温度变化	9
		4.2.3.2	仲裁条件	10

4.2.4	公差.....	10	4.6.3.2	箔单重.....	13
4.3	检验等级.....	10	4.6.3.2.1	带可剥离载体的箔	13
4.4	鉴定检验.....	10	4.6.3.2.2	具有可蚀刻载体的箔.....	13
4.4.1	频度.....	10	4.6.3.3	箔轮廓.....	13
4.4.2	交货产品检验	10	4.6.4	拉伸强度.....	13
4.4.3	鉴定延伸.....	10	4.6.5	疲劳延展性	13
4.5	质量一致性检验	10	4.6.6	延伸率.....	13
4.5.1	质量一致性检验	10	4.6.7	剥离强度.....	13
4.5.1.1	检验频度.....	10	4.6.7.1	带载体薄金属箔的剥离强度.....	13
4.5.1.2	批次.....	10	4.6.8	载体与箔之间的剥离	13
4.5.1.3	批次数量.....	10	4.6.10	蚀刻性.....	14
4.5.1.4	单位数量.....	10	4.6.11	化学清洗.....	14
4.5.2	抽样方案.....	10	4.6.12	可焊性.....	14
4.5.3	样本单元.....	10	4.6.13	处理完整性	14
4.5.4	A组检验.....	10	4.6.14	纯度.....	14
4.5.4.1	3级材料的抽样方案	10	4.6.15	电阻率.....	14
4.5.4.2	2级材料的抽样方案	11	4.7	统计过程控制(SPC)	14
4.5.4.3	1级材料的抽样方案	12			
4.5.4.4	拒收批次.....	12	5 发货准备		15
4.5.5	B组检验	12	5.1	接头.....	15
4.5.5.1	不合格B组.....	12	5.2	包装.....	15
4.5.6	C组检验	12	5.3	标记.....	15
4.5.6.1	不合格C组.....	12	5.4	合格证书.....	15
4.6	测试方法.....	12	6 注		15
4.6.1	目检.....	12	6.1	订单数据.....	15
4.6.1.1	带载体箔的针孔评价	12			
4.6.1.2	针孔和砂孔评价	12	附录A 缩写与首字母缩略词		28
4.6.2	尺寸	12			
4.6.3	厚度.....	13			
4.6.3.1	箔的厚度.....	13			