



Załącznik nr 1  
do ogłoszenia o udzielanym  
zamówieniu nr ZZ/835/009/D/2019

### Specyfikacja materiałów do przygotowywania płytek drukowanych

Typ płytki	jednostronna
Materiał	żywica epoksydowa wzmocniona włóknem szklanym
Grubość laminatu	między 1,2-1.6 mm
Długość	między 95-105 mm
Szerokość	między 70-80 mm
Rodzaj pokrycia płytki	miedź, powłoka światłoczuła
Grubość pokrycia miedzią	nie mniej niż 30µm
Masa brutto:	między 20-30g
<b>Liczba sztuk</b>	<b>10</b>
Typ płytki	dwustronna
Materiał	żywica epoksydowa wzmocniona włóknem szklanym
Grubość laminatu	między 1,2-1.6 mm
Długość	między 155-170 mm
Szerokość	między 95-105 mm
Rodzaj pokrycia płytki	miedź, powłoka światłoczuła
Grubość pokrycia miedzią	nie mniej niż 30µm
Masa brutto:	między 55-65g
<b>Liczba sztuk</b>	<b>10</b>
Opis	Wytrawiacz do obwodów drukowanych
Główny składnik preparatu	nadsiarczan sodu
PH	między 3,5-3,8 (przy 20oC, nierozcieńczony)
Rozpuszczalność w wodzie	nie mniej niż 680 g/l w temp. 20oC
Gęstość	między 2,4-2,6g/cm <sup>3</sup> (przy 20oC)
Masa	nie mniej niż 480 g, nie więcej niż 510 g
<b>Ilość opakowań</b>	<b>1</b>
Opis	Wywoływacz uniwersalny
Główny składnik preparatu	metakrzemian disodu
pH	>12 (1% roztwór)
gęstość:	nie większa niż 1,8g/cm <sup>3</sup>
Waga opakowania	między 20-24g
<b>Ilość opakowań</b>	<b>2</b>