

返工推荐方法

- ①使用剥削剂(溶剂)
- ②工作用的治具的使用
- ③加热器具的使用工作的温度放置(热板等)
使用吹风机的加温方法

返工推荐条件检测方法

目的: 加温效果和剥落剂的效果验证

- ① 4厘米x 6cm大小的PC /磁带/玻璃贴上。
- ② 用2公斤滚筒压两个来回。
- ③ 将酒精(99vol%)及各温度条件置之不理。
- ④ 从温度的气氛中取出后, 10秒后将Fig . 1设置为治具。拉伸速度: 50mm / min剥落, 测量荷重。
- ⑤ 根据上述的测试方法, 从各温度条件下的常温(25°C)的恢复性改善率计算出。

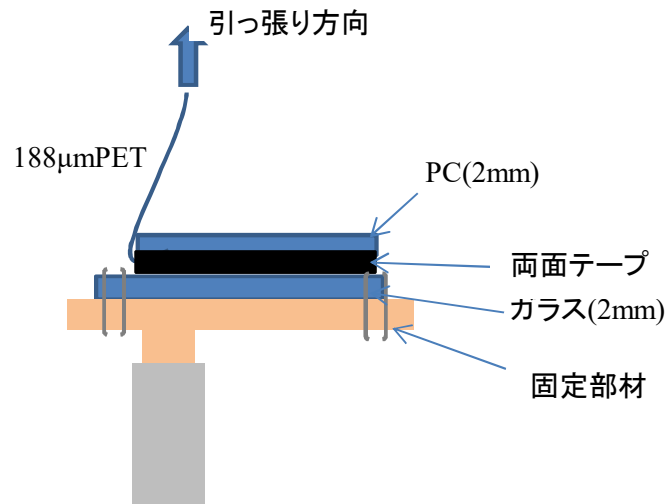


Fig.1 引き剥がし試験治具

試験結果①

➤ 温度条件による効果

温度条件	N	剥離力 [N]	改善率 [%]
-10℃	1	49.7	18.3
	2	41.0	32.6
	3	42.2	30.6
	Ave.	44.3	27.1
25℃	1	54.5	0.0
	2	66.5	
	3	63.8	
	Ave.	61.6	
40℃	1	41.8	31.3
	2	40.8	32.9
	3	42.3	30.4
	Ave.	41.6	31.5
60℃	1	34.5	43.3
	2	32.0	47.4
	3	35.2	42.1
	Ave.	33.9	44.2

➤ 剥がし剤による効果

剥がし剤	N	剥離力 [N]	改善率 [%]
ブランク	1	54.5	0.0
	2	66.5	
	3	61.5	
	Ave.	60.8	
アルコール	1	21.9	64.0
	2	24.0	60.5
	3	23.4	61.5
	Ave.	23.1	62.0
ハイパーバイン	1	42.6	29.9
	2	47.4	22.0
	3	45.6	25.0
	Ave.	45.2	25.7

在高温气氛下，用酒精剥落的话，工作性会有改善的倾向。

試験結果②

➤ **接触時間：20秒間** 試験結果は荷重[N]とする。

本体温度 (20秒間温める)	N	アルコール温度(20秒)		改善率 [%]	
		25℃	60℃	25℃	60℃
25℃	1	21.9	28.3	64.0	53.5
	2	24.0	33.9	60.5	44.2
	3	23.5	27.1	61.3	55.4
	ave	23.1	29.8	62.0	51.0
60℃	1	37.8	45.0	37.8	26.0
	2	50.4	39.0	17.1	35.9
	3	42.3	41.1	30.4	32.4
	ave	43.5	41.7	28.5	31.4

➤ **接触時間：50秒間** 試験結果は荷重[N]とする。

本体温度	N	アルコール温度 (50秒)		改善率 [%]	
		25℃	60℃	25℃	60℃
25℃	1	29.1	22.8	52.1	62.5
	2	36.0	27.9	40.8	54.1
	3	26.5	27.2	56.4	55.3
	ave	30.5	26.0	49.8	57.3
60℃	1	9.7	7.6	84.0	87.5
	2	11.0	9.3	81.9	84.7
	3	9.9	8.4	83.7	86.2
	ave	10.2	8.4	83.2	86.1

越长时间接触时间越长，剥削强度有下降的倾向。
比起酒精温度，接触时间的效果更大。

返工个条件的寄予率

➤ 因子

- ① 剥削剂
- ② 酒精温度
- ③ 酒精接触时间
- ④ 主体的温度

➤ 寄与率[%]

剥削剂 : 酒精温度 : 接触时间 : 主体的温度
= 49.8 : 16.6 : 31.7 : 16.7

➤ 結論

使用剥削剂, 使接触时间长得最有效。

返工推荐条件

《返工条件》

酒精(95vol%), 如果难的话, 用60°C×50秒加热超清洁(奥林巴斯公司制), 同样是60°C×50秒的条件, 推荐加热工作主体之后, 进行工作。

《胶水的去除方法》

在使用酒精、超清洁的工作后, 在剩下的磁带上用少量的点滴, 在工作用的边缘上去除。使用旭化成番茄片等, 使浆糊的表面变得漂亮。



返工治具

リワーク治具詳細

材質 : 尼龙

刀片 : 氟涂层ABS

