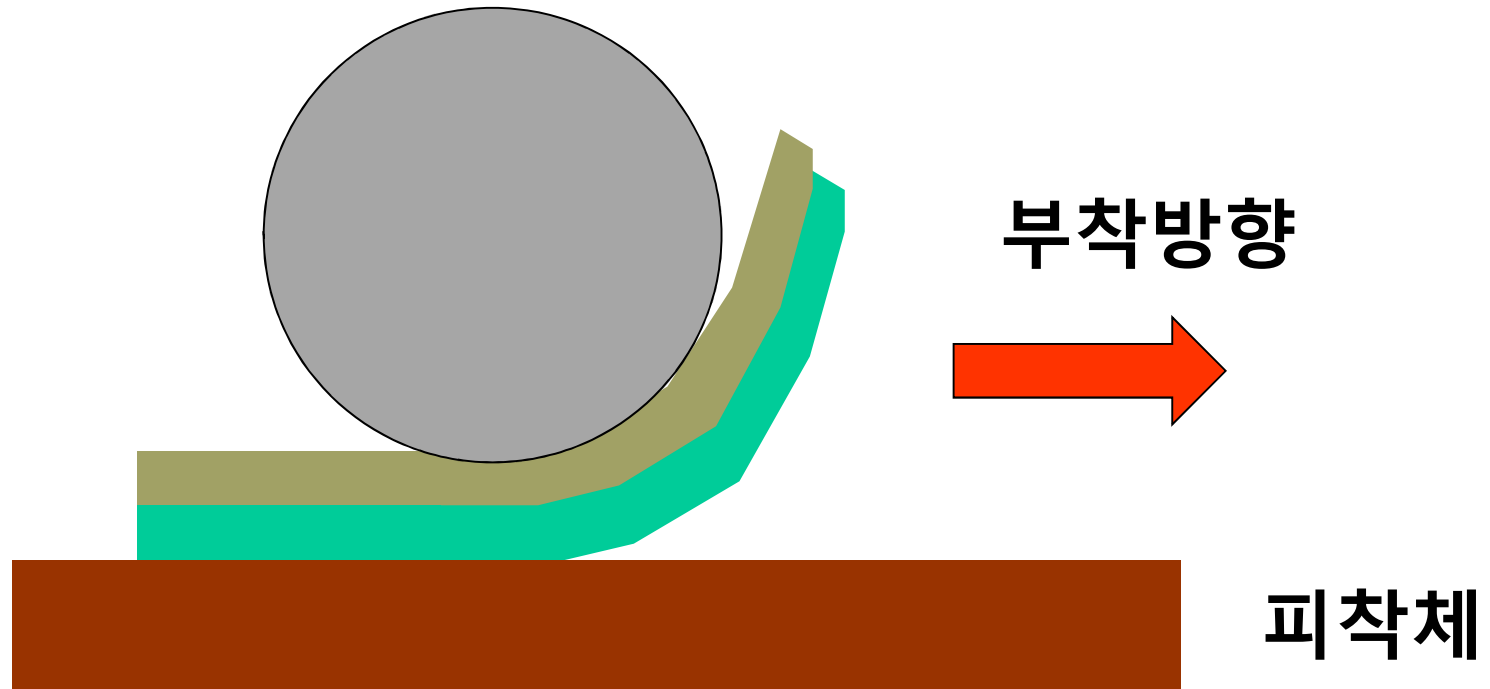


## 테이프 접합 시 주의

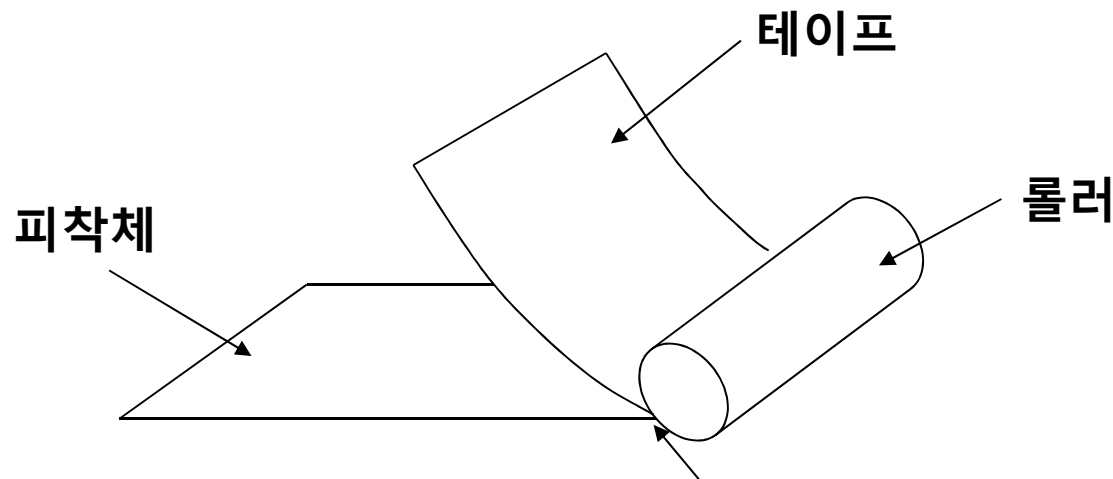


곡율이 커서 피착체에 눌러 붙이면서 접합하는  
편이 감을 때 공기를 눌러 배출하게 됩니다。  
곡율, 누르는 힘은 적당하게 고객사에서  
공정조건 설정을 부탁드립니다。

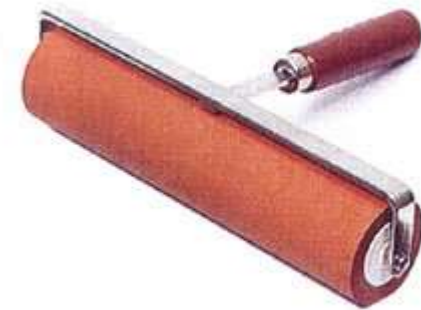
# 테이프의 권장 접합조건

## ■ 접합순서

피착체의 폭 이상으로 롤러를 준비하여 양면 테이프를 피착체에 롤러로 균등하게 압력을 가하며 접합하여  $3\text{N}/\text{cm}^2 \times 3\text{초}$ 의 압력을 가한다.



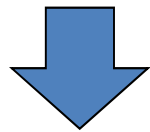
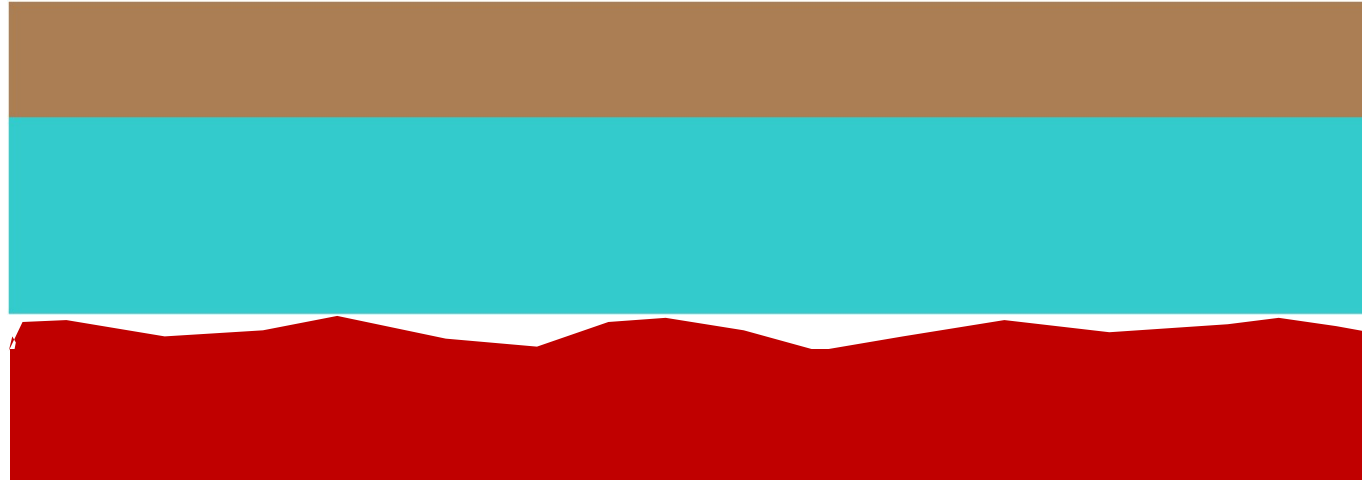
권장도구: 고무 롤러



롤러로 균등하게 압력을 가하면서 붙인다

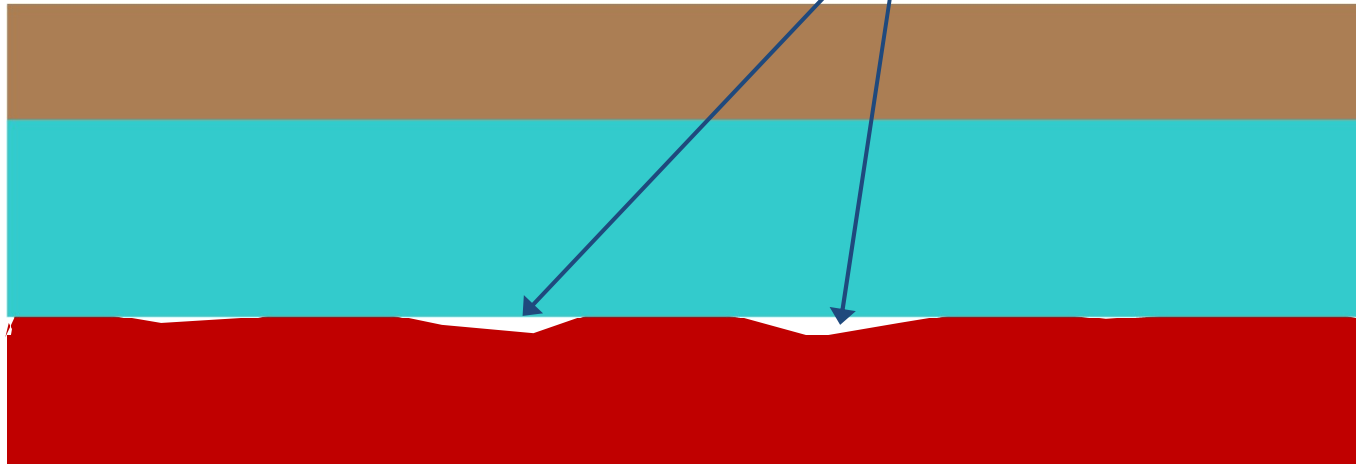
## 테이프 접합 시 주의(평행 접합의 경우)

**평행접합의 경우** ※평행접합...피착체가 강한 제품일 경우.



**붙이다**

평행한 프레스 접합을 하며 붙일 때 공기를 눌러 감기 쉬워집니다.



## 테이프 권장접합조건 (평행 접합의 경우)

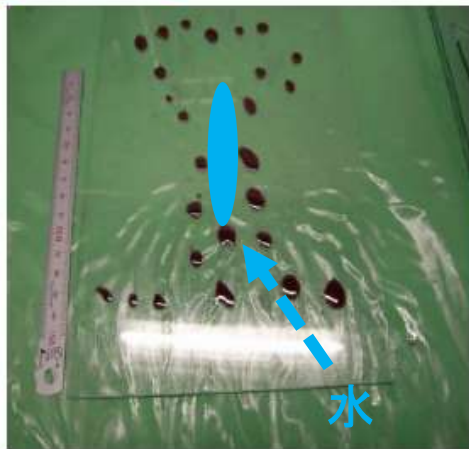
### ■ 접합순서

물이나 미니 겔 (K GK상표) 등의 윤활액을 사용하여 기포를 중심부터 끝으로 눌러 압력을 걸어 접합 한다.

### ■ 실험

검은 잉크를 기포로 가정하여 점적된 물이 접합하는 동시에 넓어져 기포를 눌러 빼냄. 약 1분 정도에서 검은 잉크(기포로 가정)는 글라스의 구석구석까지 확산 하였다.

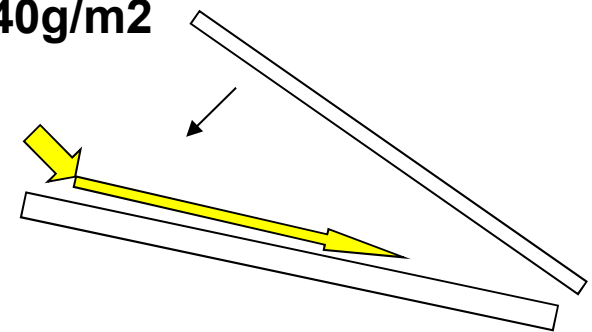
실험 전



실험 후



물이나 미니 겔  
40g/m<sup>2</sup>



# 테이프 접합 후 추천 마무리 조건: 가압(진공)탈포

## ■ 가압(진공)탈포

조건:  $0.5\text{Mpa} \times 45^\circ\text{C} \times 20\text{min}$  또는 진공상태 ( $-0.08\text{Mpa} \times 10\text{min}$ ) 로하여 기포의 탈기, 점착력의 Peak 도달 속도를 올릴 수 있습니다.

