

리 워크 추천방법

- ①박리제(용제)의 사용
- ②리워크 용 Jig의 사용
- ③온도 가열 기구의 사용
 - 워크의 온도 방치(핫 플레이트 등)
 - 드라이어를 이용한 온도 가열 법

리 워크 추천조건 검증방법

목적: 가열 온도 효과 및 박리제에 의한 효과 검증

- ① 4cm x 6cm 크기의 PC/테이프/글라스에 접합.
- ② 2kg 롤러로 2회 왕복 압착 함.
- ③ 알콜(95vol%) 및 각 온도조건에 방치 함.
- ④ 온도 분위기로부터 취출 후, 10초 후에 Fig.1과 같이 Jig에 셋트하여, 인장속도: 50mm/min로 하여 당기며 벗겨 하중을 측정 함.
- ⑤ 상기의 시험방법으로부터 각 온도조건에 따른 상온(25°C)부터 리페어 성 개선을 계산 함.

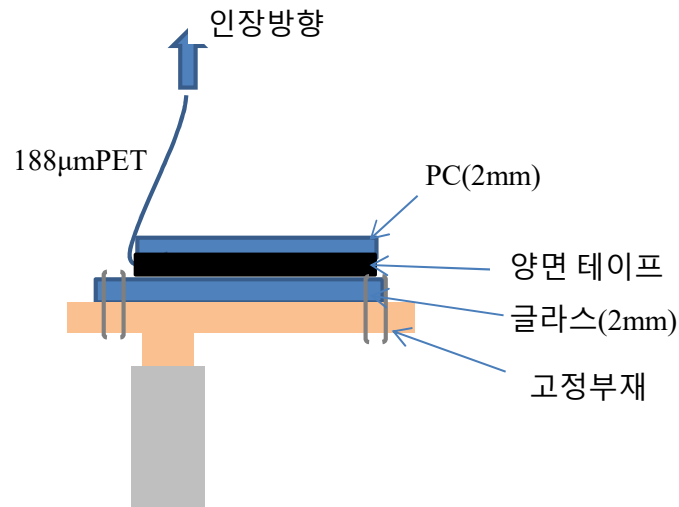


Fig.1 박리 시험 기구

시험결과①

➤ 온도조건에 의한 효과

온도조건	N	박리력 [N]	개선율 [%]
-10°C	1	49.7	18.3
	2	41.0	32.6
	3	42.2	30.6
	Ave.	44.3	27.1
25°C	1	54.5	0.0
	2	66.5	
	3	63.8	
	Ave.	61.6	
40°C	1	41.8	31.3
	2	40.8	32.9
	3	42.3	30.4
	Ave.	41.6	31.5
60°C	1	34.5	43.3
	2	32.0	47.4
	3	35.2	42.1
	Ave.	33.9	44.2

➤ 박리제에 의한 효과

박리제	N	박리력 [N]	개선율 [%]
블랭크	1	54.5	0.0
	2	66.5	
	3	61.5	
	Ave.	60.8	
알코올	1	21.9	64.0
	2	24.0	60.5
	3	23.4	61.5
	Ave.	23.1	62.0
하이퍼 바인	1	42.6	29.9
	2	47.4	22.0
	3	45.6	25.0
	Ave.	45.2	25.7

고온 분위기 하 알코올로 당겨 벗기는 것으로 리 워크 성이 개선경향을 나타냄.

시험결과②

➤ **접촉시간: 20초 간** 시험결과는 하중[N]으로 함

본체온도 (20초 간 올림)	N	알코올 온도 (20秒)		개선율 [%]	
		25°C	60°C	25°C	60°C
25°C	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°C	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

➤ **접촉시간: 50초 간** 시험결과는 하중[N]으로 함

본체온도	N	알코올 온도 (50秒)		개선율 [%]	
		25°C	60°C	25°C	60°C
25°C	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°C	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

- 접촉시간이 길어질 수록 당겨 벗겨지는 강도는 저하되는 경향이 있음.
- 알코올 온도 보다 접촉시간에 의한 효과가 크다.

리 워크에 대하여 각 조건의 기여 율

➤인자

- ①박리제
- ②알코올 온도
- ③알코올 접촉시간
- ④본체의 온도

➤기여 율[%]

박리제 : 알코올 온도 : 접촉시간 : 본체의 온도
= 49.8 : 16.6 : 31.7 : 16.7

➤결론

박리제를 사용하여 접촉시간을 길게 하는 것이 효과가 크다.

리 워크 추천 조건

《리 워크 조건》

알코올(95vol%) 어렵다면 하이퍼 클린(올림푸스 사 제품)을 60°C×50초로 올려 같은 60°C×50초의 조건으로 리 워크 본체 온도를 올림으로 리 워크 실시하는 것으로 추천 합니다.

《리 워크 후의 찌 제거방법》

알코올, 하이퍼 클린을 리 워크 후에 남은 테이프에 소량 점적하여 리 워크 용 칼로 소거 함.

아사히 화성 케미칼의 락 와이프 등을 사용하여 찌이 남은 면을 닦아 준다.



리 워크 기구 예

리 워크 기구 상세

재질 : 나이론

칼 : 불소 코팅 ABS

