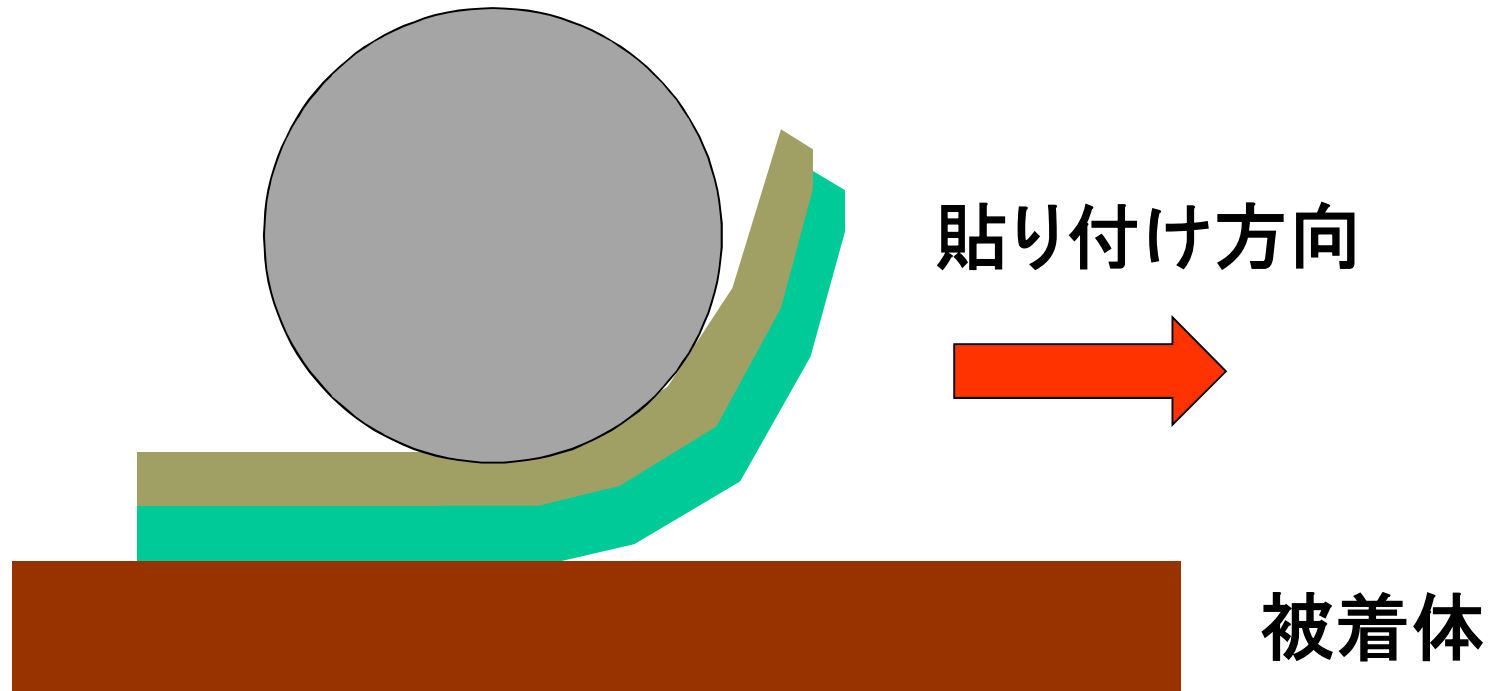


テープの貼合時の注意

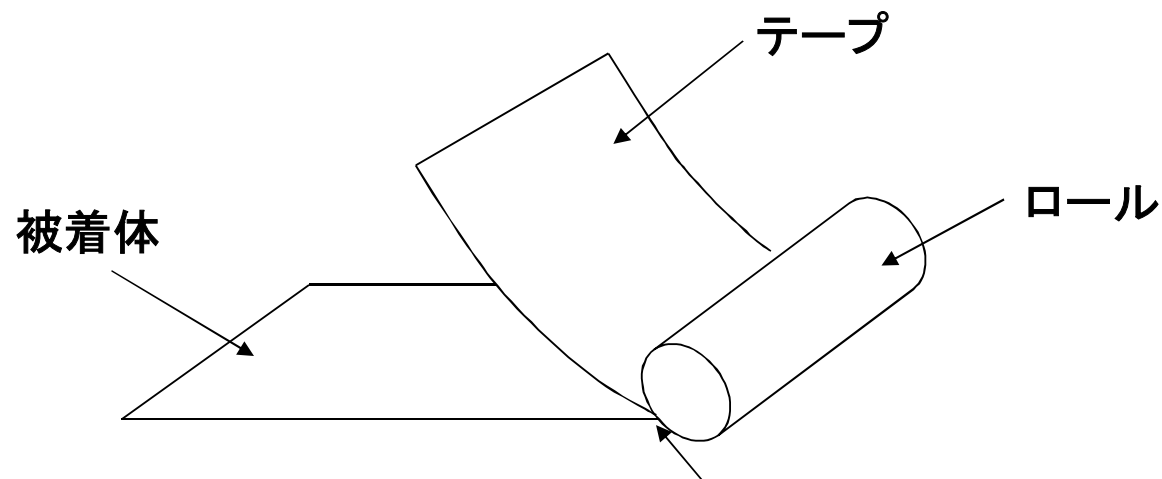


曲率の大きなもので、被着体に押しつけながら、貼っていただく方が、巻き込みエアを押しだせます。曲率、押しつけ力は、適宜、お客様にて、工程条件設定をお願い致します。

テープの推奨貼合条件

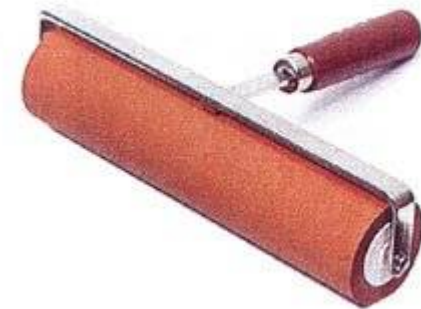
■貼合手順

被着体の幅以上のローラーを用意して、両面テープを被着体にローラーで、均等に線圧をかけながら貼合して、 $3\text{N}/\text{cm}^2 \times 3\text{秒}$ の圧力をかける。



ロールで均等に線圧をかけながら貼る

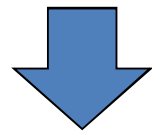
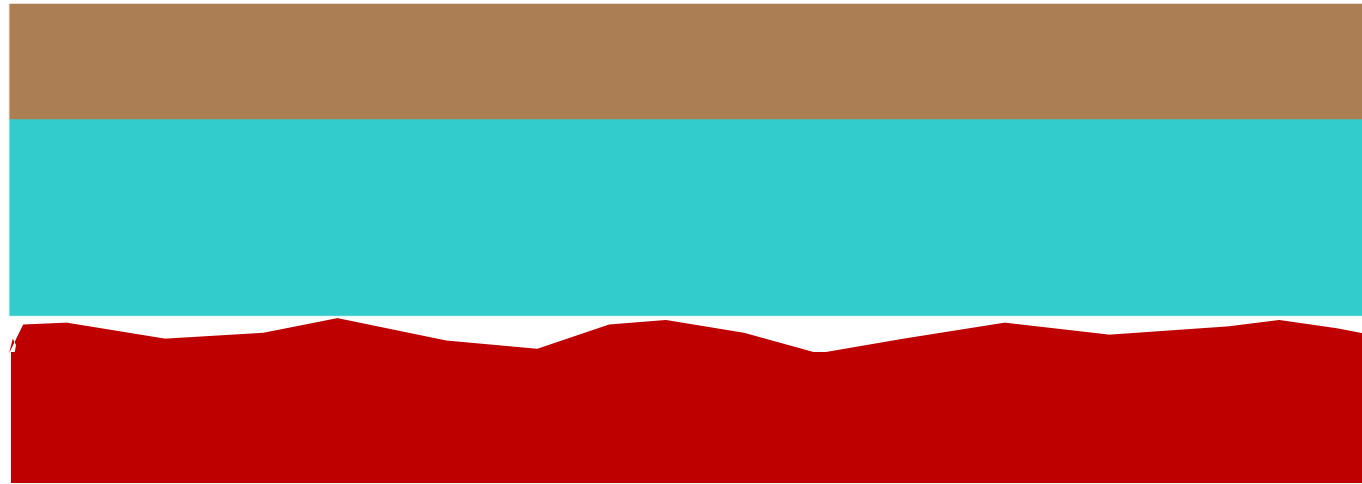
推奨治具: ゴムローラー



テープの貼合時の注意(平貼りの場合)

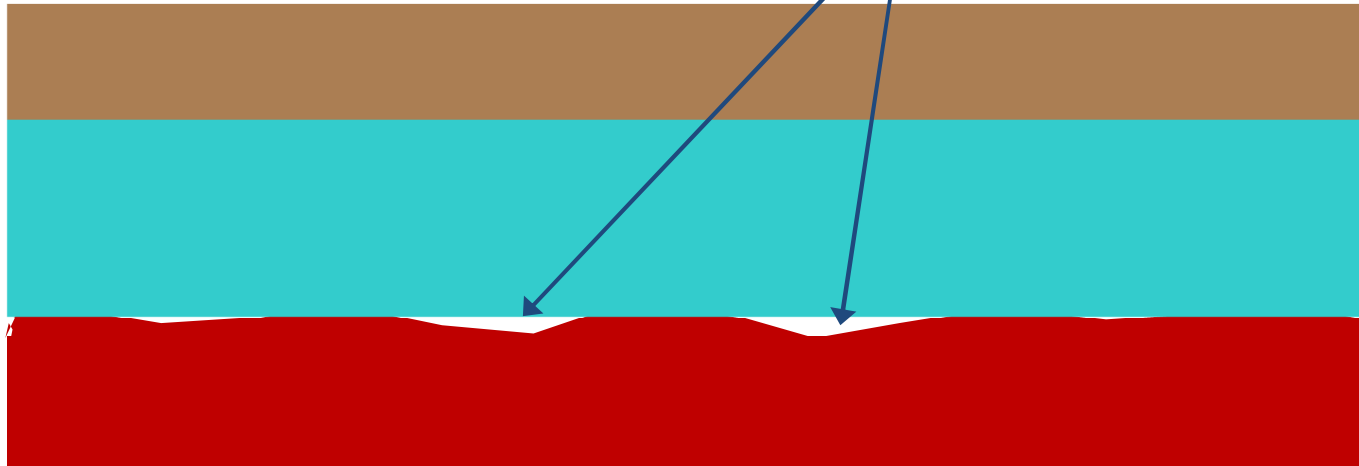
平貼りの場合

※平貼り・・・被着体が剛体同士の貼り合わせ。



貼りつき

平らにプレス貼りをしますと、貼る時にエアを巻き込みやすいです。



テープの推奨貼合条件(平貼りの場合)

■貼合手順

水やミニゲル(KGK商標)等の潤滑液を使用し、気泡を真ん中から端へ押し出すように圧力をかけながら貼合する。

■実験

黒インクを気泡と仮定し、点滴された水が貼合すると同時に広がりながら気泡を押し出す。約1分程で黒インク(仮気泡)は、ガラスのすみずみまで拡散した。



テープ貼合後推奨仕上げ条件：加圧（真空）脱泡

■加圧（真空）脱泡

条件：0.5Mpa × 45°C × 20minもしくは、真空状態（-0.08Mpa × 10min）にて、気泡の脱気、粘着力のピーク到達への速度をあげることができる。

