

车载屏贴合硅胶OCA 硅胶OCA 苏州翡穆维尔新材料

产品名称	车载屏贴合硅胶OCA 硅胶OCA 苏州翡穆维尔新材料
公司名称	苏州工业园区翡穆维尔新材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业园区胜浦吴浦路33号
联系电话	17625802353

产品详情

OCA光学胶贴合气泡的改善及总结

应对挺性型再发气泡的方法：

脱泡缓慢泄压：

一般我们脱泡机的动作是压力或温度同时或分时产生，然后再依时间设定开始脱泡程序，硅胶OCA，直到脱泡时间完成同时降温减压，依照设定压力及脱泡机排气设计不同泄压的时间由30sec~60sec不等！这样的泄压程序有一个很大的盲点就是TP并不会因为压力及温度造成多大的改变，而OCA光学胶对于温度压力却很敏感，所以当压力快速释放的当下，TP的挺性很快会恢复，但暂时被胶的粘性牵制住了！然而OCA光学胶的挺性恢复就很慢了。这样当脱泡模件一离开脱泡机，OCA光学胶还残留一定的核心温度，内应力较小就很容易会被TP挺性应力拉开产生小气泡，电子纸显示屏贴合硅胶OCA，这里多数是原来就有气泡的地方，而内部确实也有少量的空气，这种称谓稀出现象。

改善建议：

- 1、理解消泡和气泡产生的原理，看懂产品特性，科学调整设备参数。
- 2、贴合车间安排专人统一管理和问题分析，逐步提高整体良率。

气泡故障观察重点和经验总结：

- 1、确认故障气泡是没有脱干净还是反弹气泡(Delay bubble)，没有脱干净气泡通过延长脱泡时间，增加脱泡压力，提高脱泡温度进行试验，优先顺序为时间，压力，温度。
- 2、确定故障气泡是在TP和OCA胶之间，还是OCA胶和LCM之间，通过放大镜调焦清晰度判断是在哪一层，在LCM和OCA之间时，调焦清晰度与LCM的RGB点阵清晰度相同。TP和OCA之间气泡主要为油墨段差，全贴合(G+G)压合应力，脱泡应力导致。通过降低TP和LCM的贴合压力，脱泡压力，脱泡

温度来优化反弹气泡。

3、确定故障气泡是空气引起还是杂质引起，杂质引起的气泡里面有立体杂质。杂质气泡需要管理好无尘车间，特别是来料产品上的杂质被带到车间和贴合部件上。

触摸屏贴合不良品气泡成因浅析

触摸屏贴合工艺不良品产生原因浅析：

一、OCA胶膜与FILM贴合的过程中，手工贴，压力不均和褶皱产生气泡。

二、OCA胶膜与FILM贴合过程中，用加热的贴膜机覆膜，因为膨胀率不一样产生气泡，以及滚压过程中，受热不均和受力不均产生气泡，这种气泡放到脱泡机里除泡效果甚微。

三、Film与亚克力或者玻璃之间的压合，大部分厂都用垂压式组合机，而且加热，压下的空气无法排除，这样非常容易产生气泡，而且除气泡作用也不大。

四、电容屏的上下2层，都为硬的，车载屏贴合硅胶OCA，一般贴合用人工手贴，或者垂压加热组合机贴，容易产生气泡。？

五、面板贴合过程中，人工手贴，因压力不均而产生气泡。

六、面板贴合过程中，用非伺服控制贴合机，汽缸、机械磨损或松动产生偏差。

§ 产品介绍：

将具有高耐温性、高透光性的硅胶感压胶涂布于氟素离型膜上，经过烘烤后另一胶面再对贴一层氟素离型膜，形成两面皆可轻易剥离的无基材硅胶光学胶，硅胶OCA光学胶供应，硅胶OCA厚度在200um-1000um（也即0.2mm-1mm），厚胶产品只提供片材，可根据客户需求提供材料。

§ 产品特性：

全光线透过率 > 94%，折射率>1.41。

贴合后具有高粘着力和剥离强度。

持粘力强，不脱落。

易裁切、易模切加工。

耐高温(> 250)、抗震性佳、抗溶剂，不黄变。

§ 产品应用：

该产品是应用于触控显示屏的光学全贴合，对ITO膜、玻璃盖板等高透光要求材料增加透光性能以及固定作用的高透明粘结材料，优越的透明性和光滑性提高了光学材料之间的透光率，优越的黏贴可靠性可以使各种光学材料在室温条件下贴合，获得良好的贴合外观。

车载屏贴合硅胶OCA-硅胶OCA-苏州翡穆维尔新材料(查看)由苏州工业园区翡穆维尔新材料有限公司提供。苏州工业园区翡穆维尔新材料有限公司(www.tz1288.com)是从事“硅胶OCA光学胶,硅胶双面胶,硅胶保护膜,氟素离型膜”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:何立勤。